

LAPORAN KERJA PRAKTEK  
CV. BINTANG TERANG

DISUSUN OLEH :

MULADI TAMBUNAN  
198150053



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2023

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/2/25

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)5/2/25

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN KERJA PRAKTEK DI CV. BINTANG TERANG

Oleh :

MULADI TAMBUNAN

198150053

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I



(Sirmas Munte, ST, MT)

(0109026601)

Mengetahui :

Koordinator Kerja Praktek


(Nukhe Andri Silviana, ST, MT)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2023

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/2/25

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)5/2/25

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa berkat limpahan rahmat dan kasih sayang-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek di CV. Bintang Terang dengan baik. Penulisan laporan kerja praktek ini adalah salah satu syarat untuk mahasiswa dalam menyelesaikan studinya di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area. Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis telah banyak memperoleh bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, Maka pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Dr. Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Bapak Nukhe Andri Silviana, ST, MT, selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
3. Bapak Sirmas Munte, ST, MT selaku Dosen Pembimbing I.
4. Bapak Usman Permadi, selaku Manager CV. Bintang Terang yang telah memberikan kesempatan melaksanakan Kerja Praktek.
5. Seluruh karyawan CV. Bintang terang yang telah membantu dalam mengamati dan membimbing selama Kerja Praktek berlangsung.
6. Seluruh staf Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada penulis.
7. Kepada Orangtua yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam segala hal.

Penulis mengharapkan didalam menyusun laporan ini kritik dan saran yang sifatnya membangun demi kesempurnaan laporan ini. Akhirnya penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis. Semoga laporan kerja praktek ini dapat berguna bagi penulis dan pembaca yang memerlukannya.

Muladi Tambunan

Medan, 9 September 2023

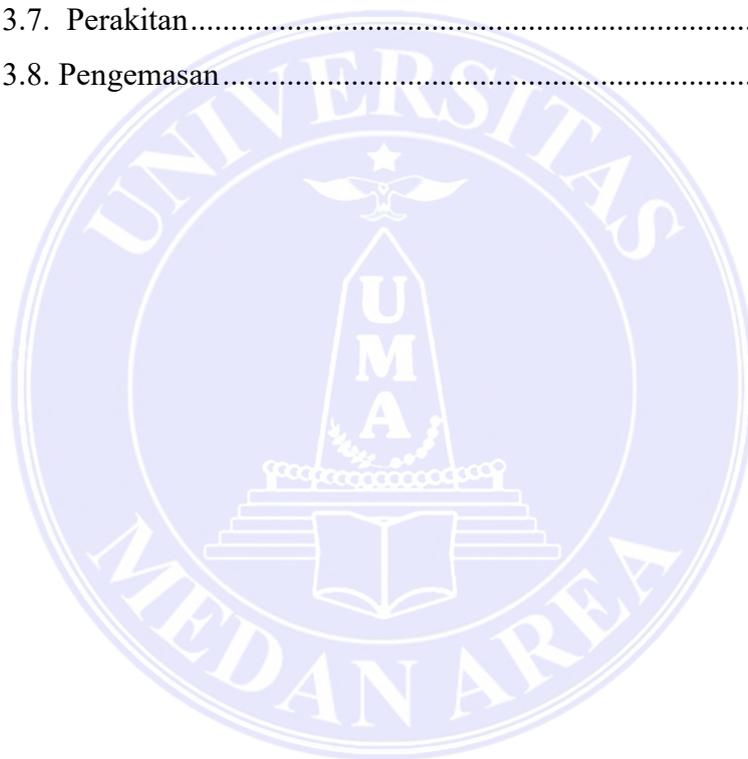
## DAFTAR ISI

	HALAMAN
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>i</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>ii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>v</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang.....	1
1.1.1 Latar Belakang Kerja Praktek.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek .....	3
1.3. Manfaat Kerja Praktek .....	3
1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	4
1.5. Metodologi Kerja Praktek.....	5
1.6. Metode Pengumpulan Data.....	6
1.7. Sistematika Penulisan .....	6
<b>BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	<b>8</b>
2.1. Sejarah Perusahaan .....	8
2.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	18
2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha .....	19
2.4. Lokasi Perusahaan .....	19
2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan .....	20
2.6. Struktur Organisasi .....	20
2.7. Uraian Tugas, Wewenang dan Tanggung Jawab .....	21
2.8. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan.....	23
2.9. Sistem Pengupahan .....	25
<b>BAB III PROSES PRODUKSI</b> .....	<b>28</b>
3.1. Bagan Struktur Peroses Produksi.....	28
3.2. Pembuatan Periuk Aluminium .....	28
3.2.1 Proses Pertama ( Persiapkan Bahan Baku) .....	28
3.2.2. Proses Kedua ( Peleburan Aluminium) .....	30
3.2.3. Proses Ketiga (Pencetakan).....	31
3.2.4. Proses Keempat (Pembubutan atau Pengikisan).....	32
3.2.5. Proses Kelima (Pernyortiran).....	32
3.2.6. Proses Keenam (Perakitan).....	33

3.2.7. Proses Ketujuh (Pengemasan).....	33
<b>BAB IV TUGAS KHUSUS.....</b>	<b>35</b>
4.1. Pendahuluan.....	35
4.2. Latar Belakang Masalah .....	35
4.3. Perumusan Masalah .....	40
4.4. Batasan Masalah .....	40
4.5. Asumsi-Asumsi Yang Digunakan.....	41
4.6. Tujuan Penelitian .....	41
4.7. Manfaat Penelitian .....	41
4.10. Landasan Teori.....	42
4.10.1. Pengertian Persediaan .....	42
4.10.2 Jenis-Jenis Persediaan .....	43
4.11. Fungsi Persediaan .....	46
4.12. Manajemen Persediaan .....	47
4.12.1. Tujuan Manajemen Persediaan .....	49
4.12.2. Metode-Metode Manajemen Persiapan.....	49
4.13. Bahan Baku.....	50
4.13.1. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku.....	50
4.11. Aspek Kajian Teori pada CV. Bintang Terang .....	51
4.11.1. Sistem Informasi Persediaan.....	51
4.11.2 Sistem Pengeluaran Barang .....	53
4.11.3 Sistem Pengendalian Persediaan.....	54
4.12. Pengumpulan Data .....	56
4.13. Penggunaan Rumus FIFO .....	57
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>59</b>
5.1. Kesimpulan .....	59
5.2. Saran .....	59
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>60</b>

## DAFTAR GAMBAR

	HALAMAN
Gambar 2.1. Bagian Struktur Organisasi CV. Bintang Terang.....	21
Gambar 3.1. Stuktur Proses Produksi .....	28
Gambar 3.2. Bahan Baku .....	29
Gambar 3.3. Tungku .....	31
Gambar 3. 4. Cetakan Pasir.....	32
Gambar 3. 5. Pengikisan .....	32
Gambar 3.6. Penyortiran .....	33
Gambar 3.7. Perakitan.....	33
Gambar 3.8. Pengemasan.....	34



## DAFTAR TABEL

	HALAMAN
Tabel 2.1. Jadwal Kerja Karyawan .....	23
Tabel 4. 1. Tabel Kerusakan & Kerugian Produk.....	40
Tabel 4.2. Pembelian dan Penjualan .....	56
Tabel 4.3. Perhitungan Persediaan Metode FIFO CV. Bintang Terang .....	57



# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

#### 1.1.1 Latar Belakang Kerja Praktek

Praktek kerja lapangan merupakan suatu bentuk kegiatan yang dilaksanakan dalam rangka merelevankan antara kurikulum perkuliahan dengan penerapannya di dunia kerja, dimana mahasiswa/mahasiswi dapat terjun langsung melihat ke lapangan, mempelajari, mengidentifikasi, dan menangani masalah-masalah yang dihadapi dengan menerapkan teori dan konsep ilmu yang telah di pelajari dibangku perkuliahan. Kegiatan praktek kerja lapangan ini nantinya diharapkan dapat membuka dan menambah wawasan berfikir tentang permasalahan-permasalahan yang timbul di industri dan cara menanganinya.

Mahasiswa yang melaksanakan praktek kerja lapangan ini membuat laporan yang memuat sejarah singkat perusahaan, unit-unit di CV. Bintang Terang dan judul tugas khusus yang akan dibuat. Dengan adanya tugas ini mahasiswa peserta praktek kerja lapangan tentunya sudah mengetahui sebagian kecil gambaran pabrik. Selain itu, agar lebih memahami proses-proses dan tugas khusus yang dibuat, mahasiswa tentunya harus sudah menguasai materi-materi penunjang yang diperoleh dibangku kuliah dengan kemauan keras dan kesungguhan agar diperoleh hasil yang maksimum. Selain itu melaksanakan tugas praktek bisa mempermudah staf-staf menyelesaikan permasalahan-permasalahan di CV. Bintang Terang.

Persaingan bisnis yang tajam mendorong perusahaan untuk melakukan perubahan di dalam teknologi, guna mendukung manajemen industri, sistem industri dan proses produksi dalam mencapai efisiensi dan efektivitas yang optimal. Banyak organisasi bisnis yang berusaha meningkatkan efisiensi dengan melakukan perbaikan secara terus menerus terhadap strategi operasionalnya. Manajemen perlu mengadakan pengendalian terhadap sumber daya agar tujuan organisasi dapat tercapai. Sumber daya tersebut adalah faktor-faktor produksi seperti tenaga kerja, modal, peralatan, dan bahan baku.

Dalam rangka perencanaan, mengendalikan faktor-faktor produksi ini, diperlukan strategi operasional yang baik dan pada akhirnya akan memberikan kontribusi terhadap keuntungan perusahaan dan kesejahteraan karyawan.

Teknik industri adalah suatu teknik yang mencakup bidang desain, perbaikan, dan pemasangan dari sistem integral yang terdiri dari manusia, bahan-bahan, informasi, peralatan dan energi. Program Studi Teknik Industri mempelajari banyak hal dimulai dari faktor manusia yang bekerja (sumber daya manusia) beserta faktor-faktor pendukungnya seperti mesin yang digunakan, proses pengerjaan, serta meninjaunya dari segi ekonomi, sosiologi, keergonomisan alat (fasilitas) maupun lingkungan yang ada. Teknik Industri juga memperhatikan segi sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang wajib dimiliki, bagaimana pengendalian suatu sistem produksi, pengendalian (kontrol) kualitas, dan sebagainya. Mahasiswa Program Studi Teknik Industri diwajibkan untuk mampu menguasai ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kemudian mengaplikasikannya ke dalam kehidupan sehari-hari antara lain dalam kehidupan (realita) dunia kerja yang sesungguhnya. Mahasiswa Teknik Industri diharapkan

mampu bersaing dalam dunia kerja karena luasnya wawasan ilmu pengetahuan yang telah dimilikinya.

## 1.2 Tujuan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, memiliki tujuan:

Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.

1. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
2. Menyelesaikan salah satu tugas pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Mengenal dan memahami keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.
5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi :
  - a. Bahan-bahan utama maupun bahan-bahan penunjang dalam produksi.
  - b. Tenaga kerja baik di tinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek

## 1.3. Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat kerja praktek adalah :

1. Bagi Mahasiswa
  - a. Agar dapat membandingkan teori-teori yang diperoleh pada perkuliahan dengan praktek dilapangan.

- b. Memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengaturan di lapangan.

## 2. Bagi Fakultas

- a. Mempererat kerja sama antara Universitas Medan Area dengan instansi Persahaan yang ada.
- b. Memperluas pengenalan Fakultas Teknik Industri.

## 3. Bagi Perusahaan

- a. Melihat penerapan teori-teori ilmiah yang dipraktekan oleh Mahasiswa.
- b. Sebagai bahan masukan bagi pemimpin perusahaan dalam rangka peningkatan dan pembangunan dibidang pendidikan dan peningkatan efisiensi Perusahaan.

### 1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek

Dalam pelaksanaan program kerja praktek ini mempunyai peranan penting dalam mendidik mahasiswa agar dapat melaksanakan tanggung jawab dari tugas yang diberikan dengan baik dan juga meningkatkan rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang dihadapi.

Program pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan oleh setiap mahasiswa tetap berorientasi pada kuliah kerja lapangan. Sebagai mahasiswa dalam melaksanakan program kerja praktek tidak hanya bertumpu pada aktivitas kerja tetapi juga menyangkut berbagai kendala dan permasalahan yang dihadapi serta solusi yang diambil.

Dari program kerja praktek tersebut diharapkan mahasiswa menyelesaikan ilmu yang didapat dibangku kuliah. Dengan kerja praktek ini juga Mahasiswa di

didik untuk bertanggung jawab dan mempunyai rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang diharapkan.

### 1.5. Metodologi Kerja Praktek

Didalam menyelesaikan tugas dari kerja praktek ini, prosedur yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

#### 1. Tahap Persiapan

Mempersiapkan hal-hal yang perlu untuk persiapan praktek dan riset perusahaan antara lain : surat keputusan kerja praktek dan peninjauan sepiantas lapangan pabrik bersangkutan.

#### 2. Studi Literatur

Mempelajari buku-buku, dan karya ilmiah yang berhubungan dengan permasalahan yang dihadapi di lapangan sehingga diperoleh teori-teori yang sesuai dengan penjelasan dan penyelesaian masalah.

#### 3. Peninjauan Lapangan

Melihat langsung cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan, tata letak pabrik dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

#### 4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk membantu menyelesaikan laporan kerja praktek.

#### 5. Analisa dan Evaluasi Data

Data yang telah diperoleh akan di analisa dan dievaluasi dengan metode yang telah diterapkan.

#### 6. Pembuatan *Draft* Laporan Kerja Praktek

Membuat dan menulis *draft* laporan kerja praktek yang berhubungan dengan data yang di peroleh dari perusahaan.

#### 7. Asistensi Perusahaan dan dosen pembimbing

Draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

#### 8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

*Draft* laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

### 1.6. Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, diperlukan suatu metode pengumpulan data sehingga data yang diperoleh sesuai dengan yang di inginkan dan kerja praktek dapat selesai pada waktunya. Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung.
2. Wawancara.
3. Diskusi dengan pembimbing dan para karyawan.
4. Mencatat data yang ada di perusahaan dalam bentuk laporan tertulis.

### 1.7. Sistematika Penulisan

Laporan kerja praktek ini dengan sistematika sebagai berikut :

## BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

## **BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

## **BAB III PROSES PRODUKSI**

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir pembuatan periuk.

## **BAB IV TUGAS KHUSUS**

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi diperusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah **“Manajemen Persediaan Hasil Produksi Dengan Metode FIFO CV. Bintang Terang.**

## **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembuatan laporan kerja praktek di CV. Bintang Terang.

## BAB II

### GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

#### 2.1. Sejarah Perusahaan

Memproduksi periuk menjadi kesibukan sehari-hari bagi Bapak Usman Permadi (65) dan usaha ini sudah berdiri sejak 19 tahun yang lalu. Usaha yang dirintis oleh Bapak Usman Permadi, memanfaatkan barang daur ulang yang terbuat dari aluminium untuk didaur ulang kembali menjadi periuk.

Mengusung “Bintang Terang” sebagai nama usahanya, kini Pak Usman dibantu adik iparnya yang sebagai sekretaris dan memiliki 24 orang pekerja (operator) bahu membahu mempertahankan eksistensi produksi periuk aluminium. Dengan 24 orang tenaga produksi yang dimilikinya, setiap hari “CV. Bintang Terang” rutin memproduksi periuk aluminium untuk dipasarkan ke beberapa kota di tanah air. “Saat ini dengan ada atau tidak adanya pesanan, kami tetap rutin berproduksi sebagai stok produk yang sewaktu-waktu bisa kami pasarkan,” jelas Pak Usman saat ditemui Jumat (26/9) di pabriknya Komplek Veteran Blok A Lrg 6, Medan.

Proses produksi “CV. Bintang Terang” kini menggunakan bahan baku batangan aluminium dan aluminium dari pemulung. “Kalau dulu kami langsung menggunakan bahan baku yang siap cetak, dan saat ini kami juga menerima rongsokan untuk kemudian kita lebur dan dijadikan bahan baku produksi,” jelas Pak Usman. Selain lebih efisien, menggunakan bahan baku yang siap cetak dan daur ulang juga lebih menghemat biaya operasional produksi.

Selang beberapa saat, periuk tersebut diangkat dan dilakukan penghalusan Dalam proses produksinya, bahan baku yang berwujud batangan aluminium dilebur.

Dengan menggunakan panas yang sangat tinggi. Setelah mencair atau berwujud jenang, kemudian dituangkan dalam cetakan periuk dan ditutup dengan menggunakan pada bagian yang masih kasar. Proses terakhir dilakukan finishing untuk mempercantik dan menyempurnakan wujud wajan. “Dalam sehari kami biasa melakukan dua kali pengecoran yaitu pada pagi dan siang hari,” terang Pak Usmandi lokasi produksinya. Periuk “CV. Bintang Terang” selama ini telah dipasarkan ke pesisir Pekanbaru, Tj. Balai, Padang, dll). “Periuk kami memiliki keunggulan lebih tebal dan awet karena dibuat dari proses cor-coran, sementara kebanyakan yang beredar di pasaran terbuat dari logam dan lebih tipis,” jelas Pak Usman. Kerajinan aluminium “CV. Bintang Terang” memiliki 13 jenis periuk berbeda ukuran dan harga. Beberapa diantaranya yaitu paling kecil periuk cor No.5 Rp.17.000,00 sampai yang paling besar periuk cor No.30 Rp.287.000,00. Dalam kondisi stabil, “CV. Bintang Terang” bisa menghasilkan omset 50 juta per bulan. “Kami juga membuat sesuai permintaan konsumen” kata Pak Usman. Selain periuk yang menjadi produk akhirnya, sisa / limbah produksi tersebut ternyata masih bisa didaur ulang menjadi bahan baku batangan aluminium. “Jadi istilahnya muter, limbah produksi di leburkan untuk kemudian dijadikan batangan aluminium dan dijadikan bahan baku kembali untuk pembuatan periuk aluminium,” jelas Pak Usman. Di akhir wawancaranya, Pak Usman berharap agar “CV. Bintang Terang” tetap eksis sebagai produsen periuk aluminium yang masih bertahan di Sumatera Utara. Dengan dukungan keluarga beliau saat ini, Pak Usman tetap yakin produk “CV. Bintang Terang” masih tetap diminati dan menjadi produk periuk berkualitas nomer satu.

## 2.2. Visi dan Misi Perusahaan

1. Visi: Menjadi perusahaan Periuk kualitas terbaik kelas dunia di Indonesia.

## 2. Misi :

- 1) Menyediakan produk-produk yang berkualitas tinggi dan kompetitif untuk pelanggan.
- 2) Mencapai dan mempertahankan operasi yang unggul.
- 3) Menumbuhkan organisasi dan sumber daya manusia yang terbaik.

### 2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha

CV. Bintang Terang memproduksi periuk, yang bahan bakunya berasal dari Aluminium, aloy, babet, dengan kapasitas kurang lebih 1000 produk dalam setiap ukuran pertahun dengan normal operasinya 312 hari per tahun. Keberadaan perusahaan ini telah diterima di berbagai daerah antara lain seperti Sumatra Utara, Sumatra Barat, Jambi, Riau, Kalimantan dsb sehingga hasil produksi akhir dapat di temui di berbagai daerah di indosesia baik di perkotaan maupun pedesaan.

### 2.4. Lokasi Perusahaan

CV. Bintang Terang berlokasi di Jalan *Metreologi, kompleks veteran, lorong 6 Medan.*

Lokasi Pabrik tersebut dipilih berdasarkan pertimbangan – pertimbangan sebagai berikut:

1. Sarana transportasi yang baik.
2. Tenaga kerja mudah diperoleh.
3. Arus masuk bahan dan arus keluar produk lancar.
4. Terdapat sarana air sebagai bahan pembantu dalam proses produksi.
5. Tidak terlalu dekat dengan pemukiman penduduk.

## 2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan

Keberadaan CV. Bintang Terang di sekitar lokasi pabrik, banyak memberi dampak ekonomi terhadap lingkungan masyarakat di daerah itu, baik di luar lingkungan perusahaan apalagi yang berada di dalam lingkungan perusahaan. Salah satu dampak ekonomi yaitu terbukanya lapangan pekerjaan.

Aktifitas perusahaan yang mengolah Periuk aluminium memberi kontribusi yang besar bagi pihak perusahaan berupa keuntungan dari hasil penjualan produknya. Keberadaan CV. Bintang Terang ini turut berperan dalam peningkatan taraf ekonomi dan sosial budaya penduduk sekitar lokasi pabrik.

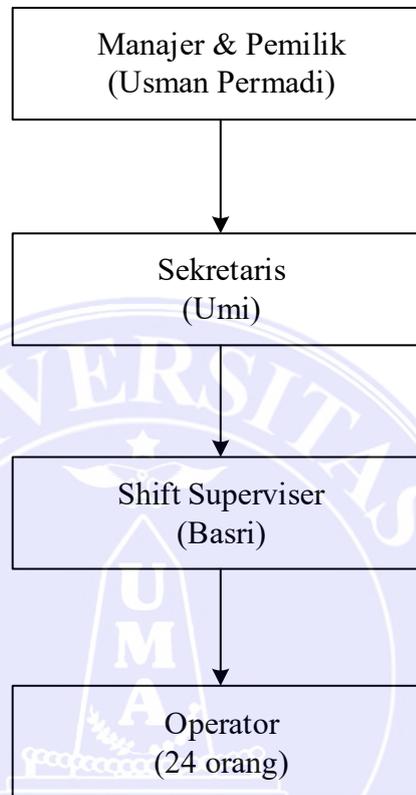
CV. Bintang Terang juga memberikan pelayanan kepada karyawan sesuai dengan yang ditetapkan oleh pemerintah, seperti :

1. Memberikan asuransi kepada karyawan.
2. Memberikan upah minimum regional kepada karyawan sesuai dengan ketentuan pemerintah.

## 2.6. Struktur Organisasi

Susunan organisasi perusahaan dipersiapkan seefisien mungkin dan didasarkan kepada fungsi-fungsi yang diperlukan untuk mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan. Untuk memudahkan pembagian tugas suatu organisasi maka dibuatlah suatu struktur organisasi. Dengan adanya struktur organisasi maka setiap karyawan dan pemimpin mengetahui batas-batas kewajiban, wewenang maupun tanggung jawab yang akan dilaksanakan, struktur organisasi merupakan dasar dari setiap aktifitas yang akan dilaksanakan oleh organisasi. Suatu struktur organisasi dapat menjelaskan pembagian kerja,

wewenang tanggung jawab. Dengan adanya struktur organisasi akan lebih mempermudah untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan struktur organisasi maka setiap karyawan dan pekerja.



Gambar 2.1. Bagian Struktur Organisasi CV. Bintang Terang

## 2.7. Uraian Tugas, Wewenang dan Tanggung Jawab

Setiap organisasi pemerintahan maupun organisasi swasta selalu menghadapi masalah bagaimana organisasi dapat berjalan dengan baik, maka dibutuhkan orang-orang yang memegang jabatan tertentu dalam organisasi dengan pemberian tugas, wewenang dan tanggung jawabnya.

Adapun uraian tugas, wewenang dan tanggung jawab pada CV. Bintang Terang adalah sebagai berikut :

### 1. Manager Produksi

- 1) Melaksanakan program kerja perusahaan yang telah direncanakan.
- 2) Memiliki wewenang dan tanggung jawab dalam kelancaran produksi dan operasi perusahaan.
- 3) Memiliki wewenang dan tanggung jawab dalam pengambilan keputusan yang berhubungan dengan produksi.
- 4) Bertanggung jawab atas segala aktivitas yang ada di perusahaan baik kedalam maupun keluar perusahaan.
- 5) Memberikan kekuasaan pada *manager* serta menerima laporan pertanggung jawaban *manager* bagian.
  - a. *Sekretaris*
    - a) Mencatat Data Penjualan.
    - b) Mengurus semua administrasi.
    - c) Mempermudah setiap urusan perusahaan.
  - b. *Shift Supervisor*
    - a) Bertanggung jawab terhadap perusahaan.
    - b) Mengawasi dan memberikan pengarahan kepada teknisi.
    - c) Memberikan laporan kepada *Manager*.
    - d) Bertanggung jawab kepada *Manager*.
  - c. *Operator*

Melakukan pencetakan produksi dari peleburan bahan baku sampai produk jadi.

## 2.8. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan

Karyawan bulanan, dimana karyawan ini terlibat langsung dengan proses produksi, seperti pegawai kantor, mandor dan lain-lain.

Tenaga kerja kontrak yang digunakan sesuai dengan waktu penyelesaian suatu proyek dengan kontraknya . Jika kontrak ini sudah selesai maka tenaga kerja tersebut tidak lagi bekerja dengan perusahaan itu sebelumnya ada kontrak baru atau perpanjang kontrak.

**Tabel 2.1. Jadwal Kerja Karyawan**

Hari Kerja	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Selasa	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Rabu	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Kamis	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Jum'at	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.30 Wib
Sabtu	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib

Jadwal kerja karyawan :

Senin :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

Selasa :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

Rabu :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

Kamis :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

Jum'at :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

Sabtu :

Masuk : Pukul 08.00 Wib

Istirahat : Pukul 12.00 – 13.00 Wib

Pulang : Pukul 17.00 Wib

## 2.9. Sistem Pengupahan

1. Sistem pengupahan karyawan di CV. Bintang Terang Dilakukan Setiap bulannya Karyawan kontrak, yaitu karyawan yang digaji sesuai dengan proyek yang dikerjakan berdasarkan kontrak yang dilakukan.
2. Sistem insentif dan fasilitas lainnya diberikan pula untuk mendorong karyawan agar bekerja lebih giat dan berprestasi yang dapat memajukan perusahaan.

Adapun insentif dan fasilitas yang diberikan berupa :

### 1) Pemberian cuti.

Pemberian cuti dilakukan apabila :

- a) Cuti tahunan perusahaan dapat diberikan jika memang ada penyesuaian atas jabatan atau beban kerja.
- b) Cuti sakit untuk cuti sakit, pekerja/buruh yang tidak dapat melakukan pekerjaan diperbolehkan mengambil waktu istirahat sesuai jumlah hari yang disarankan oleh dokter.
- c) Cuti bersama mengatur tentang cuti bersama yang umumnya ditetapkan menjelang hari raya besar keagamaan atau hari besar nasional.
- d) Cuti hamil bahwa karyawati memperoleh hak istirahat selama satu setengah bulan sebelum dan satu setengah bulan setelah melahirkan menurut perhitungan dokter kandungan atau bidan.
- e) Cuti Penting
  - a. Pekerja/buruh menikah: 3 hari.
  - b. Menikahkan anaknya: 2 hari.
  - c. Mengkhitan anaknya: 2 hari.

- d. Membaptiskan anaknya: 2 hari.
- e. Isteri melahirkan atau keguguran kandungan: 2 hari.
- f. Suami/isteri, orang tua/mertua atau anak atau menantu meninggal dunia: 2 hari.

2) Tunjangan hari besar agama

Hari Raya Idul fitri, Hari Raya Natal, Hari Raya Nyepi, Hari Raya Waisak, Hari Raya Imlek.

3) Jaminan sosial tenaga kerja

Perusahaan memberikan jaminan suatu perlindungan bagi tenaga kerja dalam bentuk santunan berupa uang sebagai pengganti sebagian dari penghasilan yang hilang atau berkurang dan pelayanan sebagai akibat peristiwa atau keadaan yang dialami oleh tenaga kerja berupa kecelakaan kerja, sakit, hamil, bersalin, dan meninggal dunia.

4) Perawatan kesehatan

Perusahaan memberikan pekerja seperti tempat UKS untuk pertolongan pertama apabila ada kecelakaan dalam bekerja dan PPPK (Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan) juga hadir untuk menangani kecelakaan yang cepat dan tepat.

5) Fasilitas kerja

Adanya fasilitas kerja adalah berbagai sarana dan prasarana yang diberikan perusahaan untuk menunjang aktivitas kerjanya.

Seperti salah satunya gaji, uang sewa rumah, ongkos kerja dan sebagian alat transportasi.

#### 6) Upah Lembur

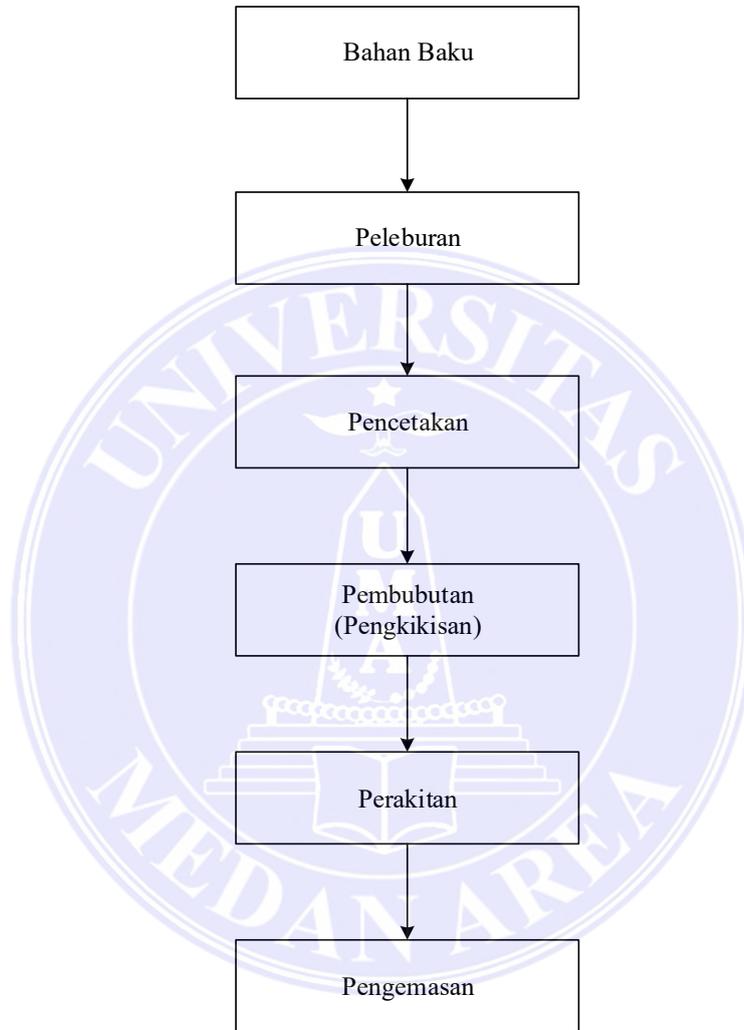
Upah lembur merupakan upah yang wajib dibayarkan oleh pengusaha yang memperkerjakan karyawannya melebihi waktu kerja. Selain gaji perusahaan juga memberikan upah lembur bagi karyawan yang melebihi jam kerja. Upah lembur yang diberikan Rp. 2000 dikali perjam.



## BAB III

### PROSES PRODUKSI

#### 3.1. Bagan Struktur Proses Produksi



**Gambar 3.1. Struktur Proses Produksi**

#### 3.2. Pembuatan Periuk Aluminium

##### 3.2.1 Proses Pertama ( Persiapkan Bahan Baku)

Bahan baku atau barang mentah adalah bahan yang dibeli dan digunakan dalam membuat produk akhir barang jadi yang akan dijual kepada konsumen. Bahan baku belum mengalami proses pengolahan sama sekali. Bahan baku yang di gunakan dalam proses pembuatan periuk

adalah Aluminium. Aluminium ialah unsur kimia. Lambang aluminium ialah Al, dan nomor atomnya 13. Aluminium ialah logam paling berlimpah dikulit bumi Ia merupakan logam kedua paling mudah didapat (setelah emas) dipercayai antara (7.5%-8.1%), tetapi tidak pernah ditemukan dalam unsur bebasnya. Aluminium tak nontoksik (dalam bentuk logam), tak bermagnet.

Aluminium bersifat tahan korosi sehingga lebih tahan karat dari jenis logam lainnya yang diketahui. Aluminium bersifat terang dan kuat. Aluminium merupakan konduktor yang baik juga buat panas. Aluminium mudah ditempa menjadi lembaran, ditarik menjadi kawat dan diekstrusi menjadi batangan dengan bermacam-macam penampang. Namun berbeda dengan besi, aluminium bersifat tahan korosi/tahan terhadap karat. Penggunaan aluminium dalam kehidupan sehari-hari cukup luas dan banyak. Kebanyakan aluminium digunakan dalam kabel bertegangan tinggi. Juga secara luas digunakan dalam bingkai jendela dan badan pesawat terbang. Di rumah kita bisa ditemukan sebagai panci/periuk, botol minuman ringan, tutup botol susu dsb. Aluminium juga digunakan untuk melapisi lampu mobil dan compact disks.



**Gambar 3.2. Bahan Baku**

### 3.2.2. Proses Kedua ( Peleburan Aluminium)

Hal utama yang perlu sangat diperhatikan disamping prinsip pemanasan dan pencairan adalah lapisan bahan tahan panas (*lining*) yang berfungsi sebagai isolasi. Kualitas *lining* ini sangat berperan terhadap fungsi, keselamatan kerja, metalurgi peleburan dan efisiensi. Peranan *lining* pada suatu tungku induksi peleburan baja dan besi cor akan memberikan hasil peleburan yang baik dan beroperasinya tungku dipengaruhi oleh *lining* refraktori tersebut. Apabila suatu tungku mengalami masalah dengan *lining* maka otomatis tungku tersebut tidak dapat dioperasikan sehingga berakibat tidak berjalannya operasi pada suatu industri pengecoran logam.

Selama proses peleburan, material Al yang digunakan dilakukan proses *pre-heating*. Hal ini bertujuan untuk menghilangkan *moisture* pada permukaan material untuk menghindari pembentukan gas dan melarut dalam logam cair yang dapat menyebabkan cacat gas. Setelah proses *pre-heating* maka material logam dimasukkan kedalam tungku dan dibiarkan melebur. Selama peleburan silinder kotor terus ditambahkan untuk menjaga kestabilan suplai kalor untuk melebur logam, sampai bisa untuk digunakan (diangkat dari dapur tersebut).

#### Tungku krusibel

- Telah digunakan secara luas disepanjang sejarah peleburan logam. Proses pemanasan dibantu oleh pemakaian berbagai jenis bahan bakar.
- Tungku ini bias dalam keadaan diam, dimiringkan atau juga dapat dipindah- pindahkan.
- Dapat diaplikasikan pada logam-logam ferro dan non-ferro.



**Gambar 3.3. Tungku**

### **3.2.3. Proses Ketiga (Pencetakan)**

Cetakan merupakan piranti penting untuk memberikan bentuk coran di dalam sebuah pengecoran. Umumnya bahan cetakan yang dipakai adalah pasir cetak. Jadi pasir cetak merupakan suatu bahan yang memiliki sifat-sifat tertentu yang dapat digunakan sebagai cetakan, sehingga tidak semua pasir dapat dijadikan pasir cetak.

Cetakan pasir yang digunakan pada industri pengecoran logam dapat dibagi dalam dua bagian, yaitu cetakan pasir dengan bahan pengikat lempung dan cetakan pasir dengan bahan pengikat khusus seperti kaca, air, semen, dammar dan sebagainya. Pemilihan jenis pasir cetak biasanya disesuaikan dengan pemilihan cetakan yang akan dipakai yang memenuhi syarat- syarat kriteria dari pasir cetak itu sendiri.

Pasir cetak yang memiliki sifat-sifat tersebut di atas secara umum diperoleh langsung dari alam dan dapat segera digunakan dalam pembuatan cetakan, atau mendapatkan perbaikan terlebih dahulu dengan menghilangkan atau menambah sebagian bahan pengganggu, dengan penambahan bahan-bahan tertentu atau dengan perlakuan khusus lainnya.



**Gambar 3. 4. Cetakan Pasir**

#### **3.2.4. Proses Keempat (Pembubutan atau Pengikisan)**

Setelah selesai di cetak, periuk dan tutupnya tersebut akan memasuki ke proses pembubutan/pengikisan, agar periuk terlihat lebih rapi dan menarik.



**Gambar 3. 5. Pengikisan**

#### **3.2.5. Proses Kelima (Pernyortiran)**

Proses penyortiran dilakukan setelah periuk dibubut/dikikis. Periuk yang sesuai standarisasi dapat dijual kekonsumen. Apabila periuk yang tidak sesuai dengan standarisasi, maka periuk tersebut akan dileburkan kembali.



**Gambar 3.6. Penyortiran**

### 3.2.6. Proses Keenam (Perakitan)

Proses *Assembly* (perakitan) adalah proses penggabungan beberapa atau banyak parts atau komponen menjadi kesatuan untuk menghasilkan produk akhir. Dalam pembuatan periuk ini, assembly yang dilakukan yaitu, pemasangan tangkai/gagang periuk dengan cara manual dan menggunakan mesin bor dan menyatukan tutup periuk.



**Gambar 3.7. Perakitan**

### 3.2.7. Proses Ketujuh (Pengemasan)

Proses *packing* (pengemasan) adalah suatu proses pembungkusan, pewadahan, atau pengepakan suatu produk dengan menggunakan bahan tertentu, sehingga produk

yang ada didalamnya bisa tertampung dan terlindungi. Pengemasan merupakan salah satu faktor yang sangat penting dan mutlak diperlukan dalam persaingan dunia usaha saat ini. Pengemasan sistem yang terkoordinasi untuk menyiapkan barang menjadi siap untuk ditransportasikan, didistribusikan, dijual, dan dipakai. Pengemasan berfungsi sebagai wadah, sarana distribusi dan sarana pemasaran sehingga desain kemasan harus disesuaikan dengan produk yang dikemas dan segmen pasar yang dituju. Berfungsi sebagai wadah artinya menempatkan produk ke dalam suatu tempat dan membuatnya layak dan aman. Melalui kemasan produsen mampu menyampaikan nilai, isi dan manfaat sebuah produk. Kemasan juga mempengaruhi konsumen dalam mengambil keputusan pembelian oleh sebab itu kemasan sering dikatakan sebagai *silent salesman*.



**Gambar 3.8. Pengemasa**

## BAB IV

### TUGAS KHUSUS

#### 4.1. Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul **“Analisis Manajemen Persediaan Hasil Produksi dengan Metode FIFO pada CV Bintang Terang”**.

#### 4.2. Latar Belakang Masalah

Perkembangan jaman yang semakin maju, mendorong tumbuhnya berbagai Perusahaan, baik dalam sektor pemerintah, swasta, maupun usaha. Di satu sisi, semakin banyaknya perusahaan dapat mendukung pertumbuhan ekonomi dan sisi lain, hal tersebut juga menciptakan persaingan bisnis yang sangat tajam. Setiap perusahaan mengharapkan agar hasil penjualan dapat meningkat agar diperoleh laba yang cukup besar. Hal ini sejalan dengan pendapat Masykur Wiratmo (1992: 5) yang menyatakan bahwa “tujuan perusahaan adalah memaksimalkan penjualan, memaksimalkan laba, dan lain-lain. Perusahaan yang tidak dapat memenuhi selera konsumen, tentu akan mengalami penurunan volume penjualan. Dan apabila perusahaan tersebut terus mengalami kemunduran produksi, sudah dapat dipastikan perusahaan tersebut akan gulung tikar.

Berdasarkan pendapat Basu dan Irawan, Persaingan yang semakin ketat menuntut adanya strategi pemasaran yang efektif dan efisien. Strategi adalah “suatu rencana yang diutamakan untuk mencapai tujuan tersebut” (Basu Swastha dan Irawan, 2008: 67). Dalam merumuskan strategi pemasaran dibutuhkan pendekatan-pendekatan analisis dengan

mengetahui kekuatan dan kelemahan serta peluang dan ancaman dalam perusahaan agar perusahaan mampu menghadapi perubahan lingkungan internal maupun eksternal.

Memproduksi periuk menjadi kesibukan sehari-hari bagi Bapak Usman Permadi (60) dan usaha ini sudah berdiri sejak 14 tahun yang lalu. Usaha yang dirintis oleh Bapak Usman Permadi, memanfaatkan barang daur ulang yang terbuat dari aluminium untuk didaur ulang kembali menjadi periuk.

Mengusung “Bintang Terang” sebagai nama usahanya, kini Pak Usman dibantu adik iparnya yang sebagai sekretaris dan memiliki 24 orang pekerja (operator) bahu membahu mempertahankan eksistensi produksi periuk aluminium. Dengan 24 orang tenaga produksi yang dimilikinya, setiap hari “Bintang Terang” rutin memproduksi periuk aluminium untuk dipasarkan ke beberapa kota di tanah air. “Saat ini dengan ada atau tidak adanya pesanan, kami tetap rutin memproduksi sebagai stok produk yang sewaktu-waktu bisa kami pasarkan,” jelas Pak Usman saat ditemui Senin (21/8) di pabriknya Komplek Veteran Blok A Lrg 6, Medan.

Proses produksi “CV. Bintang Terang” kini menggunakan bahan baku batangan aluminium dan aluminium dari pemulung. “Kalau dulu kami langsung menggunakan bahan baku yang siap cetak, dan saat ini kami juga menerima rongsokan untuk kemudian kita lebur dan dijadikan bahan baku produksi,” jelas Pak Usman. Selain lebih efisien, menggunakan bahan baku yang siap cetak dan daur ulang juga lebih menghemat biaya operasional produksi.

Dalam proses produksinya, bahan baku yang berwujud batangan aluminium dilebur dengan menggunakan panas yang sangat tinggi. Setelah mencair atau berwujud jenang, kemudian dituangkan dalam cetakan periuk dan ditutup dengan menggunakan tanah. Selang beberapa saat, periuk tersebut diangkat dan dilakukan penghalusan pada

bagian yang masih kasar. Proses terakhir dilakukan finishing untuk mempercantik dan menyempurnakan wujud wajan. “Dalam sehari kami biasa wajan. “Dalam sehari kami biasa melakukan dua kali pengecoran yaitu pada pagi dan siang hari,” terang Pak Usmandi lokasi produksinya.

Periuk “Bintang Terang” selama ini telah dipasarkan ke pesisir Pekanbaru, Tj.Balai, Padang, dll). “Periuk kami memiliki keunggulan lebih tebal dan awet karena dibuat dari proses cor-coran, sementara kebanyakan yang beredar di pasaran terbuat dari logam dan lebih tipis,” jelas Pak Usman.

Kerajinan aluminium “CV. Bintang Terang” memiliki 13 jenis periuk berbeda ukuran dan harga. Beberapa diantaranya yaitu paling kecil periuk cor No.5 Rp.17.000,00 sampai yang paling besar periuk cor No.30 Rp.287.000,00. Dalam kondisi stabil, “Bintang Terang” bisa menghasilkan omset 50 juta per bulan. “Kami juga membuat sesuai permintaan konsumen” kata Pak Usman.

Selain periuk yang menjadi produk akhirnya, sisa / limbah produksi tersebut ternyata masih bisa didaur ulang menjadi bahan baku batangan aluminium. “Jadi istilahnya muter, limbah produksi di leburkan untuk kemudian dijadikan batangan aluminium dan dijadikan bahan baku kembali untuk pembuatan periuk aluminium,” jelas Pak Usman.

Di akhir wawancaranya, Pak Usman berharap agar “CV. Bintang Terang” tetap eksis sebagai produsen periuk aluminium yang masih bertahan di Sumatera Utara. Dengan dukungan keluarga beliau saat ini, Pak Usman tetap yakin untuk produk “CV. Bintang Terang” masih tetap diminati dan menjadi produk periuk berkualitas nomer satu.

Agar dapat bersaing, perusahaan harus memiliki strategi-strategi tertentu untuk mengetahui segi positif dan segi negatif di dalam perusahaan dengan menggunakan sistem informasi persediaan barang.

Menurut pendapat Sofyan Assauri Persediaan barang ialah sebagai suatu aktiva lancar yang meliputi barang-barang yang merupakan milik perusahaan dengan sebuah maksud supaya dijual dalam suatu periode usaha normal ataupun persediaan barang-barang yang masih dalam pekerjaan sebuah proses produksi maupun persediaan bahan baku yang juga menunggu penggunaannya di dalam suatu proses produksi (Sofyan Assauri 2005:50).

CV. Bintang Terang merupakan industri di bidang produksi pembuatan periuk, untuk memenuhi permintaan yang makin meningkat, perusahaan juga meningkatkan hasil produksi tetapi dalam saat penjualan kurangnya manajemen hasil produksi sehingga produk yang di produksi pada bulan lalu terlupakan sehingga tidak di kelurkan untuk penjualan di bulan berikutnya.

Selama satu bulan melaksanakan kegiatan kerja praktek pada CV. Bintang Terang menemukan beberapa kelemahan dan permasalahan yang terjadi dan berpotensi menghambat kinerja sistem kerja serta dapat merugikan perusahaan. Masalah yang terjadi tersebut bisa disebabkan sistem kerja (aturan), serta dikarenakan *software* atau sarana penunjangnya. Masalah-masalah ini diantaranya:

#### A. Barang datang tidak sesuai dengan permintaan

Masalah yang satu ini mungkin sering terjadi pada CV. Bintang Terang yang mempunyai stock ratusan dan beranekaragam dan ukurannya. Bagian penerimaan barang merupakan awal dalam pemeriksaan barang yang masuk kedalam gudang sebelum dilakukan penyimpanan barang hingga barang dipakai. Untuk itu petugas penerimaan barang harus teliti dan cermat dalam melakukan pemeriksaan setiap barang yang datang/dikirim oleh *supplier*. Adakalanya petugas

penerimaan barang meminta bantuan kepada bagian *Quality control* untuk memeriksa spesifikasi barang secara detail.

Apabila barang yang diterima di Gudang tidak sesuai baik secara jumlah, spesifikasi maupun ukurannya maka gudang akan mengembalikan barang (*return*) kepada *Supplier*. Bagian penerimaan barang akan membuat berita acara penolakan barang yang diterima lengkap disertai dengan alasan dan otorisasi dari atasan dan membuat surat jalan keluar barang yang akan di *return*.

## B. Selisih Stock

Masalah yang hampir selalu terjadi pada setiap gudang adalah selisih stock. Stock yang senantiasa bermutasi setiap saat berpotensi menimbulkan selisih, apalagi untuk CV. Bintang Terang yang didalamnya terdapat berbagai jenis barang.

Ketidaksesuaian antara kartu stock, data dan stock bisa disebabkan oleh sistem yang terlewat baik dalam saat awal penerimaan barang, penulisan stock serta pendataan stock pada kartu stock serta pada saat pengeluaran barang. Selisih yang berkelanjutan dan belum bisa ditelusuri hingga sampai saat dilakukan stock opname bulanan bersama tim *Accounting* maka akan menimbulkan masalah yang lebih parah. Untuk mengantisipasi terjadinya selisih stock maka seluruh petugas gudang melakukan pengecekan stock secara berkala atau setiap sore harinya. Hal ini bertujuan untuk mengidentifikasi potensi selisih stock lebih dini.

**Tabel 4. 1. Tabel Kerusakan & Kerugian Produk**

N0	Bulan	HP (Rp)	Jmh Produk Rusak	Kerugian (Rp)
1	Desember (2022)	95.000	-	-
2	Januari (2023)	95.000	35	3.325.000
3	Februari (2023)	95.000	15	1.425.000
4	Maret (2023)	95.000	16	1.520.000
5	April (2023)	95.000	100	9.500.000

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh CV. Bintang Terang, maka dari itu perusahaan membutuhkan penyelesaian untuk mengatasi permasalahan yang terjadi. Berhubungan dengan hal tersebut penulis tertarik untuk menganalisa manajemen persediaan hasil produksi dan menulis dalam sebuah tugas akhir yang berjudul **“Analisis Manajemen Persediaan Hasil Produksi dengan Metode FIFO pada CV Bintang Terang”**.

#### 4.3. Perumusan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini agar terfokus pada pemecahan masalah yang telah dirumuskan, yaitu :

1. Bagaimana analisa manajemen hasil produksi di CV. Bintang Terang menggunakan metode FIFO?
2. Bagaimana mengetahui jumlah produk yang ingin di produksi di CV. Bintang Terang menggunakan metode FIFO?

#### 4.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah penelitian dilakukan di CV. Bintang Terang.

#### 4.5. Asumsi-Asumsi Yang Digunakan

Asumsi yang digunakan adalah pengamatan langsung dan wawancara terhadap pemilik usaha dan karyawan di CV. Bintang terang.

#### 4.6. Tujuan Penelitian

Belrdasarkan rumusan masalah yang telah dituliskan sebelumnya, adapun tujuan dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui analisa manajemen hasil produksi di CV. Bintang Terang menggunakan metode FIFO.
2. Untuk mengetahui mengetahui jumlah produk yang ingin di produksi di CV. Bintang Terang menggunakan metode FIFO.

#### 4.7. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah Mempererat hubungan dan kerjasama antara pihak universitas dengan perusahaan dengan Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Bagi peneliti,

- Sebagai suatu eksperimen yang dapat dijadikan sebagai salah satu acuan untuk melakukan penelitian selanjutnya.
- Dapat menambah wawasan, pengetahuan, dan cakrawala berfikir

Bagi penulis,

- Tentang pentingnya strategi pemasaran perusahaan dalam mengembangkan usaha.

## 4.10. Landasan Teori

### 4.10.1. Pengertian Persediaan

Pada setiap tingkat perusahaan, baik perusahaan kecil, menengah maupun perusahaan besar, persediaan sangat penting bagi kelangsungan hidup perusahaan. Perusahaan harus dapat memperkirakan jumlah persediaan yang dimilikinya. Persediaan yang dimiliki oleh perusahaan tidak boleh terlalu banyak dan juga tidak boleh terlalu sedikit karena akan mempengaruhi biaya yang akan dikeluarkan untuk perusahaan tersebut.

Menurut Stice dan Skousen (2009:571), persediaan adalah istilah yang diberikan untuk aktiva yang akan dijual dalam kegiatan normal perusahaan atau aktiva yang dimasukkan secara langsung atau tidak langsung kedalam barang yang akan diproduksi dan kemudian dijual. Kesimpulannya persediaan merupakan suatu istilah yang menunjukkan segala sesuatu dari sumber daya yang ada dalam suatu proses yang bertujuan untuk mengantisipasi terhadap segala kemungkinan yang terjadi baik karena adanya permintaan maupun ada masalah lain.

Menurut Stice dan Skousen (2009:571), persediaan memiliki beberapa fungsi penting bagi perusahaan yaitu :

- a. Agar dapat memenuhi permintaan yang diantisipasi akan terjadi.
- b. Untuk menyeimbangkan produksi dengan distribusi.
- c. Untuk memperoleh keuntungan dari potongan kuantitas, karena membeli dalam jumlah yang banyak ada diskon.
- d. Untuk hedging dari inflasi dan perubahan harga.
- e. Untuk menghindari kekurangan persediaan yang dapat terjadi karena cuaca, kekurangan pasokan, mutu, dan ketidaktepatan pengiriman.

f. Untuk menjaga kelangsungan operasi dengan cara persediaan dalam proses.

Biaya persediaan terdiri dari seluruh pengeluaran, baik yang langsung maupun yang tidak langsung, yang berhubungan dengan pembelian, persiapan, dan penempatan persediaan yang dijual. Biaya persediaan bahan baku atau barang yang diperoleh untuk dijual kembali, biaya termasuk harga pembelian, pengiriman, penerimaan, penyimpanan dan seluruh biaya yang terjadi sampai barang siap untuk dijual.

Masalah penentuan besarnya persediaan sangatlah penting bagi perusahaan, karena persediaan memiliki efek langsung terhadap keuntungan perusahaan. Kesalahan dalam menentukan besarnya investasi (yang ditanamkan) dalam persediaan akan menekan keuntungan perusahaan.

#### 4.10.2 Jenis-Jenis Persediaan

Jenis-jenis persediaan akan berbeda sesuai dengan bidang atau kegiatan normal usaha perusahaan tersebut. Berdasarkan bidang usaha perusahaan dapat terbentuk perusahaan industry (*manufacture*), perusahaan dagang, ataupun perusahaan jasa. Untuk perusahaan industry maka jenis persediaan yang dimiliki adalah persediaan bahan baku (*raw material*), barang dalam proses (*work in process*), persediaan barang jadi (*finished goods*), serta bahan pembantu yang akan digunakan dalam proses produksi. Dan perusahaan dagang maka persediaannya hanya satu yaitu barang dagang.

Jusup (2008;275) menyatakan bahwa persediaan barang dagangan adalah elemen yang sangat penting dalam penentuan harga pokok penjualan pada perusahaan dagang eceran, maupun perusahaan dagang partai besar.

Jadai persediaan barang merupakan sejumlah barang-barang yang disediakan oleh perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi yang disediakan untuk memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen. Fungsi persediaan barang pada perusahaan industry berbeda dengan persediaan barang pada perusahaan dagang.

Barang yang ada di gudang dibeli oleh pengecer atau perusahaan perdagangan seperti importer atau eksportir untuk dijual kembali. Biasanya barang yang diperoleh untuk dijual kembali secara fisik tidak diubah oleh perusahaan pembeli, barang-barang tersebut tetap dalam bentuk yang telah terjadi ketika meninggalkan pabrik pembuatnya.

Menurut (Cahyani et al., 2019) persediaan dapat dikelompokkan menjadi 4 jenis yaitu :

1. Persediaan bahan baku (Raw Materials Inventory)

Yaitu sebuah bahan baku yang belum memasuki proses produksi memiliki kegunaan untuk memisahkan para pemasok dari proses produksi.

2. Persediaan barang setengah jadi (Work in proses/ WIP)

Yaitu bahan baku atau komponen yang sudah mengalami proses produksi tetapi masih belum sempurna atau masih belum jadi produk jadi.

3. MRO (Maintenance Repair Operating)

Maintenance Repair Operating atau pemeliharaan perbaikan operasi diperlukan untuk berjagajaga jika ada kerusakan mesin dalam salah satu proses produksi.

MRO harus dijadwalkan atau diantisipasi.

4. Persediaan barang jadi (Finished goods inventory)

Yaitu produk jadi dan siap untuk dijual atau dikirim kepada pelanggan.

Menurut Stice dan Skousen (2009 : 667), ada beberapa macam metode penilaian persediaan yang umum digunakan, yaitu : identifikasi khusus, biaya rata-rata (), masuk pertama, keluar pertama (FIFO), masuk terakhir, keluar pertama (LIFO).

### 1. Identifikasi Khusus

Pada metode ini adalah biaya dapat dialokasikan ke barang yang terjual selama periode berjalan dan barang yang ada di tangan pada akhir periode berdasarkan biaya *actual* dari unit tersebut. Metode ini diperlukan untuk mengidentifikasi *Average* biaya historis dari unit persediaan. Dengan identifikasi khusus, arus biaya yang dicatat disesuaikan dengan arus fisik barang.

### 2. Metode Biaya Rata-Rata (*Average*)

Metode ini membebankan biaya rata-rata yang sama ke setiap unit. Metode ini didasarkan pada asumsi bahwa barang yang terjual seharusnya dibebankan dengan biaya rata-rata, yaitu rata-rata tertimbang dari jumlah unit yang dibeli pada tiap harga. Metode rata-rata mengutamakan yang mudah terjangkau untuk dilayani, tidak peduli apakah barang tersebut masuk pertama atau masuk terakhir.

### 3. Metode masuk pertama, keluar pertama (FIFO)

Menurut Stice dan Skousen (2009:667), metode adalah didasarkan pada asumsi bahwa unit yang terjual adalah unit yang terlebih dahulu masuk. FIFO dapat dianggap sebagai sebuah pendekatan yang logis dan realistis terhadap arus biaya ketika penggunaan metode identifikasi khusus adalah tidak memungkinkan atau tidak praktis. FIFO mengasumsikan bahwa arus biaya yang mendekati parallel dengan arus fisik dari barang yang terjual, beban dikenakan pada biaya

yang dinilai melekat pada barang yang terjual. FIFO memberikan kesempatan hasil untuk memanipulasi keuntungan karena pembebanan biaya ditentukan oleh urutan terjadinya biaya. Selain itu, didalam FIFO unit yang tersisa pada persediaan akhir adalah unit yang paling akhir dibeli, sehingga biaya yang dilaporkan akan mendekati atau sama dengan biaya penggantian diakhir periode.

#### 4. Metode Masuk Terakhir, Keluar Pertama (LIFO)

Metode ini berdasarkan pada asumsi bahwa barang yang dijual barulah yang terjual. Metode LIFO sering dikritik secara teoritis tetapi metode ini adalah metode yang paling baik dalam pengaitan biaya persediaan dengan pendapatan. Apabila metode LIFO digunakan selama periode inflasi atau harga naik. LIFO akan menghasilkan harga pokok yang lebih tinggi, jumlah laba kotor yang lebih rendah dan nilai persediaan akhir yang lebih rendah. Dengan demikian, LIFO cenderung memberikan pengaruh yang stabil terhadap margin laba kotor, karena pada saat terjadi kenaikan harga LIFO mengaitkan biaya yang tinggi saat ini dalam pembelian barang-barang dengan harga jual yang meningkat, dengan menggunakan LIFO, Persediaan dilaporkan dengan menggunakan biaya dari pembelian awal. Jika LIFO digunakan dalam waktu yang lama, maka perbedaan antara nilai persediaan saat ini dengan biaya LIFO akan semakin besar.

#### 4.11. Fungsi Persediaan

Menurut (Rufaidah & Fatakh, 2018) fungsi persediaan adalah sebagai berikut :

1. Fungsi *Decoupling* merupakan fungsi perusahaan untuk mengadakan persediaan decouple, dengan mengadakan pengelompokan operasional secara

terpisah- pisah. Sebagai contoh; perusahaan manufaktur mobil, skedul perakitan mesin (*engine assembly*) dipisah dari skedul perakitan tempat duduk.

2. Fungsi *Economic Lot Sizing* adalah fungsi perusahaan untuk mengadakan penyimpanan persediaan dalam jumlah besar dengan pertimbangan adanya diskon atas pembelian bahan, diskon atas kualitas untuk dipergunakan dalam proses konversi, serta didukung kapasitas gudang yang memadai.

3. Fungsi Antisipasi Fungsi antisipasi merupakan penyimpanan persediaan bahan yang fungsinya untuk penyelamatan jika sampai terjadi keterlambatan datangnya pesanan bahan dari pemasok atau laveransir.

#### 4.12. Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan merupakan kegiatan perencanaan dan pengendalian persediaan barang dalam rangka memenuhi prioritas bersaing perusahaan terhadap permintaan konsumen.

Manajemen persediaan merupakan hal yang penting diperhatikan dalam organisasi industri, karena Manajemen Persediaan menyangkut bagaimana organisasi dapat mengendalikan material dalam melaksanakan kegiatan penerimaan, penyimpanan, pemeliharaan, dan penyaluran material dari hasil pengadaan dan penyimpanan Manajemen Persediaan. Pengendalian persediaan merupakan suatu kegiatan penting yang mendapat perhatian khusus dari manajemen perusahaan. Karena pemborosan terjadi didalam persediaan. Namun jika tidak dipenuhi maka bisa menghambat produksi barang atau jasa. Mengendalikan persediaan atau inventory management yang tepat bukanlah hal yang mudah. Apabila jumlah persediaan terlalu besar mengakibatkan timbulnya dana yang dikeluarkan terlalu besar, meningkatnya biaya penyimpanan (seperti

biaya pegawai, biaya operasional pabrik, biaya gedung, dll) dan resiko kerusakan barang yang lebih besar. Namun bila persediaan terlalu sedikit mengakibatkan resiko terjadinya kekurangan persediaan (stock out) karena seringkali barang persediaan tidak dapat didatangkan secara mendadak yang menyatakan terhentinya proses produksi, tertundanya keuntungan, bahkan hilangnya pelanggan. Oleh karena manajemen persediaan itu penting. Untuk manajemen persediaan sekarang ini sudah harus terintegrasi dengan pemasaran dan dengan top manajemen. Pengendalian persediaan dalam Manajemen perusahaan bukan berarti meniadakan persediaan atau inventory namun persediaan tersebut dibuat seminimal mungkin sehingga tidak ada pemborosan pemborosan yang ada disitu.

Menurut (Meyliawati & Suprianto, 2016) yang harus diperhatikan dalam manajemen persediaan adalah :

1. waktu kedatangan barang yang akan dipesan kembali. Jika waktu barang yang dipesan cukup lama pada periode tertentu maka persediaan barang tersebut harus disesuaikan hingga barang tersebut ada setiap saat hingga barang yang dipesan selanjutnya ada.
2. Berapa kuantitas jumlah barang yang akan disimpan. Jumlah kuantitas barang yang dipesan harus disesuaikan karena jika terlalu banyak akan terjadi pemborosan namun jika terlalu sedikit akan menimbulkan terhenti proses produksi.
3. Perhatikan juga safety stock atau persediaan pengaman. Yaitu persediaan untuk antisipasi (buffer) jika terjadi sesuatu hal yang menghambat terjadinya waktu pembelian sehingga stock barang persediaan masih ada untuk beberapa waktu ke depan.

#### 4.12.1. Tujuan Manajemen Persediaan

Tujuan utama manajemen persediaan adalah menentukan jumlah barang berupa bahan baku atau barang jadi yang akan disimpan dengan tepat. Manajemen persediaan sangat dibutuhkan untuk mencapai 2 tujuan yaitu :

1. Memiliki persediaan untuk mengamankan proses bisnis perusahaan.
2. Meminimalkan biaya investasi yang dibutuhkan.

Dengan demikian, manajemen persediaan berperan untuk dapat memastikan persediaan yang cukup, mengusahakan efisiensi biaya persediaan dan memastikan persediaan dapat digunakan secara optimal. Artinya, tujuan utama dari manajemen persediaan adalah melakukan efisiensi biaya.

#### 4.12.2. Metode-Metode Manajemen Persiapan

Metode-metode dalam manajemen persediaan menurut (Pristianingrum, 2017) diantaranya :

- a. Metode pengendalian secara statistik. Metode ini menggunakan ilmu matematika dan statistik sebagai alat bantu utama dalam menyelesaikan masalah kuantitatif dalam sistem persediaan. Metode ini mencari jawaban yang optimal dalam menentukan EOQ, reorder point dan safety stock.
- b. Metode perencanaan kebutuhan material (MRP). Metode MRP bersifat oriented, yang terdiri dari sekumpulan prosedur, aturan-aturan keputusan dan seperangkat mekanisme pencatatan yang dirancang untuk menjabarkan Jadwal Induk Produksi (JIP).
- c. Metode persediaan *Just In Time*. Dalam *Just In Time* digunakan teknik pengendalian persediaan yang dinamakan Kanban. Dalam sistem ini jenis dan

jumlah unit yang dibutuhkan oleh proses berikutnya diambil dari proses sebelumnya, pada saat dibutuhkan.

#### **4.13. Bahan Baku**

Bahan baku merupakan salah satu faktor bagian terpenting dalam suatu proses produksi. Tanpa adanya bahan baku proses produksi pada suatu perusahaan tidak akan dapat berjalan. (Asman, 2020)

Sehingga bahan baku dapat diartikan sebagai bahan pokok atau bahan dasar yang digunakan untuk menghasilkan produk jadi.

##### **4.13.1. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku**

Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi persediaan Bahan Baku adalah :

###### **1. Harga Bahan Baku**

Harga bahan baku yang mahal sebaiknya bahan baku di stok dengan jumlah yang tidak terlalu banyak. Hal ini disebabkan terbenamnya uang yang seharusnya bisa di putar

###### **2. Perkiraan Pemakaian Bahan Baku**

Angka ini mutlak diperlukan untuk membuat keputusan berapa persediaan stok bahan baku untuk mengatasi masa mendatang

###### **3. Biaya Persediaan Bahan Baku**

Biaya ini meliputi biaya pemesanan dan biaya penyimpanan

###### **4. Waktu Tunggu Pemesanan dan Pembelian Bahan Baku**

Adalah waktu yang Anda perlukan untuk menunggu berapa lama bahan baku tersebut diproses di sana dan berapa lama bahan baku bisa tiba di pabrik untuk diproduksi sehingga sebelum stok bahan baku habis bahan baku yang di pesan

sudah sampai di pabrik sehingga tidak menghambat proses produksi yang disebabkan kehabisan bahan baku.

#### 5. Biaya Penyimpanan

Biaya ini termasuk sewa Gedung, asuransi, gaji karyawan dan lainnya

### 4.11. Aspek Kajian Teori pada CV. Bintang Terang

#### 4.11.1. Sistem Informasi Persediaan

Sistem informasi persediaan merupakan salah satu bagian dari sistem informasi yang berperan penting dalam mencapai tujuannya. Sistem informasi persediaan barang jadi merupakan salah satu cara untuk menyajikan informasi mengenai persediaan barang jadi kepada pihak manajemen di dalam suatu perusahaan.

Secara garis besar sistem kerja CV. Bintang Terang terdiri dari 4 yaitu Sistem Penerimaan Barang, Sistem Order Pembelian, Sistem Pengeluaran Barang, dan Sistem Pengendalian Persediaan yang akan dibahas lebih lengkap sebagai berikut :

##### 1. Sistem Penerimaan Barang

Bagian penerimaan merupakan bagian pertama yang dilalui sebelum barang yang telah dipesan kepada pemasok memasuki area gudang penyimpanan. Bagian penerimaan akan mencatat semua barang yang masuk dan memeriksa apakah barang yang datang sesuai dengan dokumen, spesifikasi dan jumlah yang diterima.

1) Berikut ini adalah Sistem Penerimaan Barang :

a) supplier mengirimkan barang ke gudang.

- b) admin penerimaan barang melakukan pengecekan administrasi, fisik barang dan kesesuaian ukuran.
- c) Apabila barang sesuai admin penerimaan barang menandatangani surat jalan dari supplier sebagai bukti barang telah diterima oleh pihak gudang.
- d) Admin penerimaan barang mengambil surat jalan sebagai dasar input data kedalam sistem Accurate.

## 2) Sistem Permintaan Pembelian

Pengelolaan Order pembelian atau setiap permintaan pembelian digunakan untuk order atas persediaan dan kebutuhan. Alur permintaan pembelian pada CV. Bintang Terang :

- a) Admin penjualan menerima pesanan barang dari konsumen melalui telepon, maupun lewat sales yang bekerja di CV. Bintang Terang.
- b) Admin penjualan melakukan pengecekan persediaan atas barang yang dipesan dari konsumen, jika barang yang diminta persediaanya ada maka admin penjualan input orderan konsumen kedalam sistem *Accurate*.
- c) Admin mencetak DO (*Delivery Order*) rangkap 4 (warna putih, pink, kuning, hijau) yang sudah berisi kuantitas dan jenis barang yang diminta oleh konsumen kemudian diserahkan ke bagian pengeluaran barang di gudang.
- d) warna putih untuk dikembalikan ke admin penjualan.

- e) warna pink dan kuning untuk bagian gudang dimana warna pink disimpan sebagai arsip sedangkan warna kuning digunakan untuk mencari barang yang akan dikeluarkan.
- f) Warna hijau untuk sopir agar bisa melakukan pengecekan barang yang akan di kirim.
- g) Setelah DO (*Delivery Order*) putih telah diterima oleh Admin Penjualan, maka admin mencetak nota faktur penjualan dan surat jalan yang masing-masing rangkap 3 yaitu
- h) warna putih untuk pembelian tunai warna pink untuk bagian keuangan
- i) warna kuning untuk pembelian secara kredit.

#### 4.11.2 Sistem Pengeluaran Barang

Dalam hal pengeluaran barang, dibutuhkan ketelitian yang tinggi agar tidak terjadi kesalahan. Kesalahan bisa disebabkan oleh salah fisik yang diserahkan, salah kuantitasnya ataupun salah memas

ukkan kode barang yang akan berimbas pada kesalahan pada penginputan pada Accurate.

Berikut alur sistem pengeluaran barang :

1. Admin gudang menerima surat DO dari admin Penjualan yang rangkap 4, kemudian admin gudang menyocokkan surat pengeluaran barang dengan mutasi / kartu stock mereka dan mengecek kualitas barangnya.
2. Setelah itu jika semua sudah sesuai admin gudang menghitung kuantitas barang dan menandatangani surat DO barang yang telah dikeluarkan. Surat DO warna pink dan kuning di ambil bagian gudang , yang pink untuk pengarsipan dan yang kuning untuk pengecekan barang.

3. Admin gudang input mutasi setiap sore hari atas barang yang telah dikeluarkan hari itu juga dengan melihat DO warna Pink tadi.

#### 4.11.3 Sistem Pengendalian Persediaan

Masalah pengendalian persediaan merupakan salah satu masalah penting yang dihadapi oleh perusahaan. Kekurangan bahan baku akan mengakibatkan adanya hambatan-hambatan pada proses produksi. Kekurangan persediaan barang jadi di pasaran akan menimbulkan kekecewaan pada pelanggan dan akan mengakibatkan perusahaan kehilangan mereka, sedangkan kelebihan persediaan akan menimbulkan biaya ekstra (biaya penyimpanan dan lain-lain), di samping resiko kerusakan karena penyimpanan barang yang terlalu lama. Sehingga dapat dikatakan bahwa pengendalian persediaan yang efektif sangat diperlukan oleh suatu perusahaan.

Oleh karena itu, pengendalian persediaan pada hakikatnya mencakup dua fungsi yang berhubungan sangat erat yaitu :

##### 1. Perencanaan Persediaan

Aspek perencanaan harus dapat menjawab pertanyaan tentang apa yang akan disediakan atau diproduksi dan sumber terbaik pengadaan barang-barang.

##### 2. Pengawasan Persediaan Aspek Pengawasan yaitu :

- 1) Bilamana dan berapa kali pesanan atau produksi dilaksanakan.
- 2) Berapa banyak pesanan atau produksi tersebut.

Sistem informasi persediaan ini dirancang sedemikian rupa oleh suatu perusahaan sehingga dapat memenuhi fungsinya yaitu menghasilkan informasi akuntansi yang tepat waktu, relevan dan dapat dipercaya. Dalam suatu sistem informasi akuntansi terkandung unsure-unsur pengendalian, maka baik buruknya

sistem informasi akuntansi sangat mempengaruhi fungsi manajemen dalam melakukan pengendalian internal, karena informasi yang dihasilkannya akan dijadikan salah satu dasar dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan aktivitas perusahaan.

Pengendalian atas perusahaan haruslah bermula segera setelah persediaan diterima. Laporan penerimaan yang bernomor urut harus diisi oleh bagian penerimaan barang perusahaan dalam upaya menegakkan akuntabilitas pertama terhadap persediaan, untuk memastikan bahwa persediaan yang diterima adalah yang dipesan setiap laporan penerimaan barang harus direkonsiliasikan dengan pesanan pembelian, disamping itu harga persediaan yang dipesan haruslah dibandingkan dengan harga yang ditagih oleh penjual kepada perusahaan. Dengan melakukan pengendalian sumber daya perusahaan akan tahu kekurangan-kekurangan yang terjadi dan rekomendasi-rekomendasi yang diberikan pada laporan dokumen perencanaan penerimaan dan pengeluaran bahan baku, prosedur kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku, struktur organisasi dan dokumen-dokumen lainnya yang berkaitan dengan penelitian ini digunakan untuk perbaikan kinerja perusahaan di masa depan agar dapat berjalan sesuai dengan prosedur.

#### 4.12. Pengumpulan Data

Data diperoleh dengan mengumpulkan data pembelian bahan baku dan penjualan hasil produksi selama bulan Mei – Agustus 2023.

**Tabel 4.2. Pembelian dan Penjualan**

no	bulan	Harga (HP)	Produksi (unit)	Penjualan (unit)
1	Desember (2022)	95.000	3.500	
2	Januari (2023)	95.000	4.000	6.000
3	Februari (2023)	95.000	4.500	4.200
4	Maret (2023)	95.000	5.000	6.000
5	April (2023)	95.000	4.200	4.000

Data pembelian bahan baku pada bulan April adalah 3.500 dengan harga perunit Rp. 95.000 dan pada bulan Mei pembelian bahan baku adalah sebanyak 4.000 unit dengan harga perunitnya Rp. 95.000 dan penjualan pada bulan Mei sebanyak 6.000 unit, dan pada bulan Juni pembelian bahan baku adalah sebanyak 4.500 unit dengan harga perunitnya Rp. 95.000 dan penjualan pada bulan Juni sebanyak 4.200 unit, dan pada bulan Juli pembelian bahan baku adalah sebanyak 5.000 unit dengan harga perunitnya Rp. 95.000 dan penjualan pada bulan Juli sebanyak 6.000 unit, dan pada bulan Agustus pembelian bahan baku adalah sebanyak 4.200 unit dengan harga perunitnya Rp. 95.000 dan penjualan pada bulan Agustus sebanyak 4.000 unit.

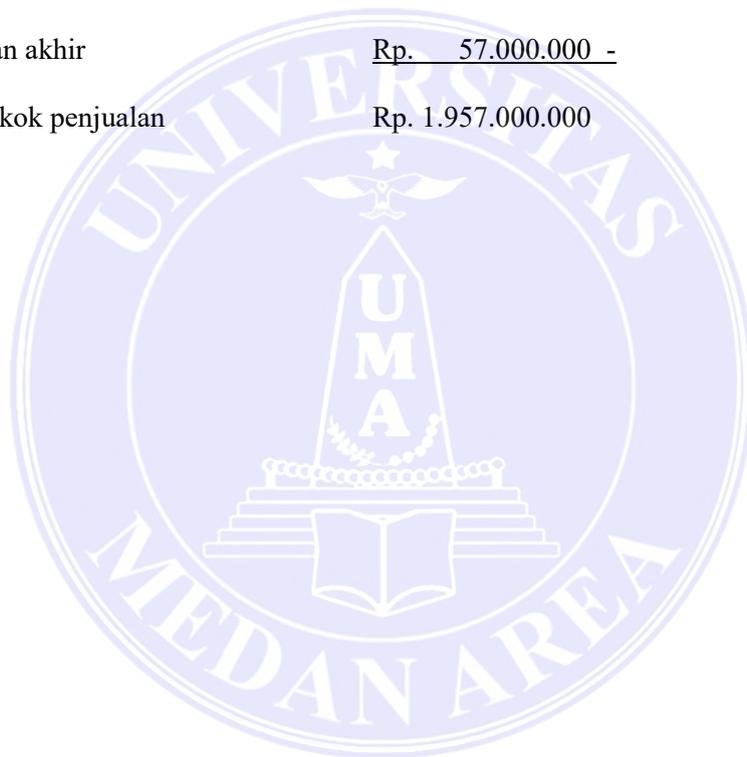
### 4.13. Penggunaan Rumus FIFO

**Tabel 4.3. Perhitungan Persediaan Metode FIFO CV. Bintang Terang**

Tgl	Pembelian			Penjualan			Saldo		
	Unit	HP	Total	Unit	HP	Total	Unit	HP	Saldo
Desember (2022)							3.500	95.000	332.500.000
	4.000	95.000	380.000.000				3.500	95.000	332.500.000
							4.000	95.000	380.000.000
Januari (2023)				3.500	95.000	332.500.000			
				2.500	95.000	237.500.000	1.500	95.000	142.500.000
	4.500	95.000	427.500.000				1.500	95.000	142.500.000
Februari (2023)							4.500	95.000	427.500.000
				1.500	95.000	142.500.000			
				2.700	95.000	380.000.000	1.800	95.000	171.000.000
Maret (2023)	5.000	95.000	475.000.000				1.800	95.000	171.000.000
							5.000	95.000	475.000.000
				1.800	95.000	171.000.000			
April (2023)				4.600	95.000	437.000.000	400	95.000	38.000.000
	4.200	95.000	399.000.000				400	95.000	38.000.000
							4.200	95.000	399.000.000
			400	95.000	38.000.000				
			3.600	95.000	342.000.000	600	95.000	57.000.000	

Apabila perusahaan menggunakan Metode FIFO maka nilai persediaan akhir Rp 402.000.000. Adapun perhitungan harga pokok penjualan apabila Perusahaan menggunakan Metode FIFO sebagai berikut :

Persediaan awal	Rp. 332.500.000
Pembelian	<u>Rp. 1.681.500.000 +</u>
Tersedia untuk dijual	Rp. 2.014.000.000
Persediaan akhir	<u>Rp. 57.000.000 -</u>
Harga pokok penjualan	Rp. 1.957.000.000



## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

1. Perusahaan lebih tepat jika menggunakan Metode FIFO dalam menghitung nilai persediaan, karena nilai persediaan akhir memberikan harga pokok penjualan yang lebih rendah daripada.
2. Apabila Perusahaan menggunakan Metode FIFO maka nilai persediaan akhir barang dagangan lebih kecil. Metode FIFO akan memberikan harga pokok penjualan yang lebih tinggi dan Metode FIFO akan memberikan laba bersih yang lebih kecil.
3. Metode FIFO sangat cocok digunakan untuk perusahaan-perusahaan yang menjual barang yang sejenis, cepat kadaluarsa dan model yang cepat berubah.

#### 5.2. Saran

Perbaiki dari sistem persediaan barang serta sistem pengendalian persediaan CV. Bintang Terang secara umumnya sangat perlu dilakukan. Agar unsur-unsur pengendalian dan Sistem Persediaan barang jadi terpenuhi serta akhirnya tujuan perusahaan akan tercapai.

## DAFTAR PUSTAKA

- Carter, William K. 2009. Akuntansi Biaya. Buku 1 Edisi 14. Jakarta: Salemba Empat.
- Hery. 2011. Akuntansi Perusahaan Jasa dan Dagang. Bandung: Alfabeta.
- Hermawan, Sigit. 2008. Akuntansi Perusahaan Manufaktur. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Ikatan Akuntan Indonesia (IAI). 2008. Standar Akuntansi Indonesia (SAK). Jakarta.
- Mulyadi. 2009. Sistem Akuntansi. Edisi 3. Cetakan 3. Yogyakarta: Salemba Empat
- Mulya, Hadri. 2010. Memahami Akuntansi Dasar. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Muawanah, Umi dan Pernawati. 2008. Konsep Dasar Akuntansi dan Pelaporan Keuangan. Bandung : Direktorat Pembinaan SMK
- Siagian, Sondang. 2008. Manajemen SDM. Cet 16. Jakarta: Bumi Aksara.
- Stice, Skousen. 2009. Akuntansi Intermedite, Edisi 16, Jakarta: Salemba Empat
- Subagyo. 2008. Pengembangan Sumber Daya Manusia. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sugiyono. 2010. Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D. Bandung: Alfabeta.

# UNIVERSITAS MEDAN AREA

## FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎ (061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax.(061) 7366998 Medan 20223  
 Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122  
 Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ\_medanarea@uma.ac.id

or : 239/FT.5/01.10/VII/2023

17 Juli 2023

p : -  
 : **Kerja Praktek**

Pimpinan CV. Bintang Terang  
 Meteorologi Komplek Veteran Lorong 6

an

an hormat,

an surat ini kami mohon kesediaan Bapak/Ibu kiranya berkenan untuk memberikan izin dan nputan kepada mahasiswa kami tersebut dibawah ini :

NO	N A M A	N P M	PROG. STUDI
-1	Muladi Tambunan	198150053	Teknik Industri

k melaksanakan Kerja Praktek pada Perusahaan/Instansi yang Bapak/Ibu Pimpin.

kami jelaskan bahwa Kerja Praktek tersebut adalah semata-mata untuk tujuan ilmiah. Kami n kiranya juga dapat diberikan kemudahan untuk terlaksananya Kerja Praktek dengan judul:

**alisis Manajemen Persediaan Hasil Produksi dengan Metode FIFO pada CV Bintang ng”**

kian kami sampaikan, atas kerjasama yang baik diucapkan terima kasih.



Dr. Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom

usan :  
 a. BAMAI  
 ahasiswa  
 le

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/2/25

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)5/2/25

**CV. BINTANG TERANG**  
**PABRIK PRIUK**  
**Jln. Komplek Veteran Pancing, Kabupaten Deli Serdang**  
**Provinsi Sumatera Utara**

**SURAT PERMOHONAN KERJA PRAKTEK**

Nomor : -

Kepada  
Yth

: Ibu Dekan Fakultas Teknik  
Universitas Medan Area

Sehubungan dengan surat permohonan Kerja Praktek (KP) yang diajukan kepada kami oleh mahasiswa atas nama :

Nama : Muladi Tambunan  
NPM : 198150053  
Jurusan/P. Studi : Fakultas Teknik Industri Universitas Medan Area

Dengan ini kami memberikan izin kepada mahasiswa tersebut diatas untuk melakukan kegiatan Kerja Praktek (KP) dan kegiatan-kegiatan lain yang berhubungan dengan kegiatan tersebut diatas.

Demikian surat balasan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Medan, 24 Juli 2023



( Usman Permadi )  
CV. Bintang Terang

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 5/2/25

Access From (repository.uma.ac.id)5/2/25

**CV. BINTANG TERANG  
PABRIK PRIUK  
Jln. Komplek Veteran Pancing, Kabupaten Deli Serdang  
Provinsi Sumatera Utara**

**SURAT KETERANGAN KERJA PRAKTEK**

Nomor : -

CV. Bintang Terang, dengan ini menyatakan bahwasanya yang tertera dibawah ini:

No	Nama	NPM	Program Studi
1.	Muladi Tambunan	198150053	Teknik Industri

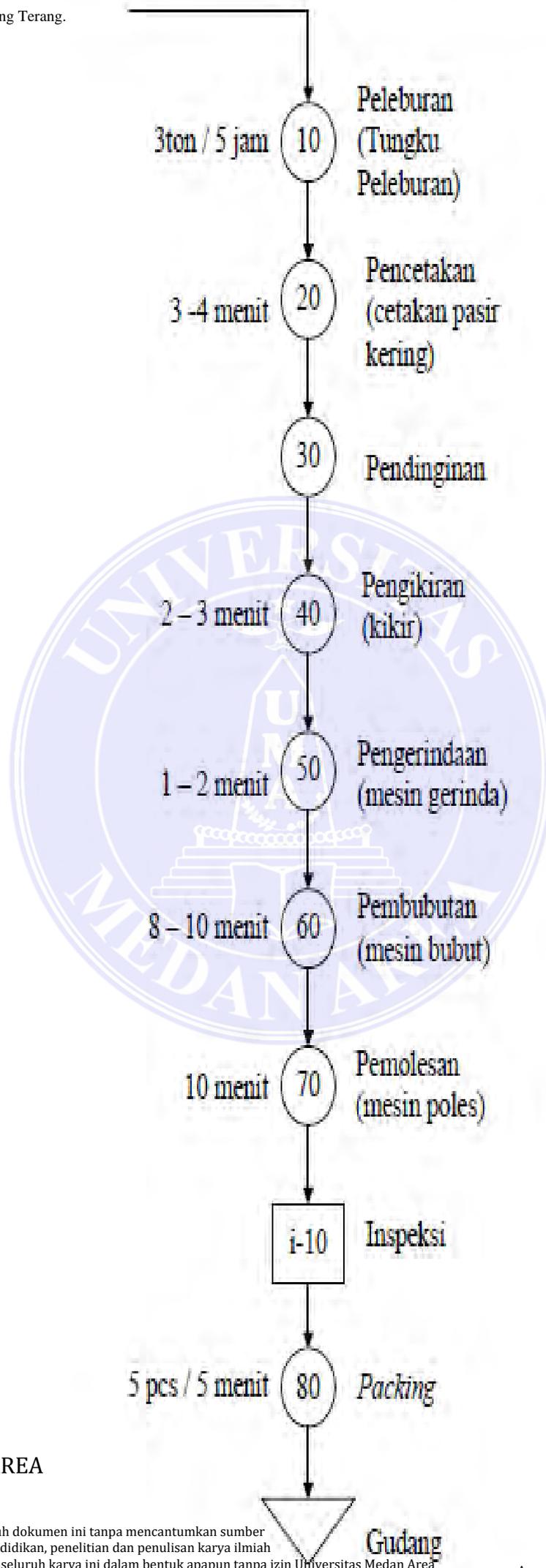
Telah selesai melakukan Kerja Praktek pada CV. Bintang Terang terhitung mulai tanggal 31 Juli 2023 hingga 31 Agustus 2023.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

Medan, 31 Agustus 2023



**( Usman Permadi )**  
CV. Bintang Terang



# FLOW PROSES PENGOLAHAN ALUMINUM MENJADI PRIUK

