

PENERAPAN METODE JUST IN TIME DALAM MENGENDALIKAN JUMLAH PERSEDIAAN KAWAT LAS PADA PERUSAHAAN CV TEGUH HARAPAN

**Indri Yanti
Surti Milarisa**

Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Muhammadiyah Tanjung Redeb

ABSTRACT

The application a method of Just In Time in handling the number supplies welding wire at companies CV Teguh Harapan.

The purpose of this research done is to find the application of a method of control supplies by using the method Just In Time in effort to control the number of supplies welding wire at CV Teguh Harapan, so that it can be used as the basis by management to implement a policy in future.

Based on the research done it can be seen that policy applied by CV Teguh Harapan not yet optimal because the total cost of supply borne to limit the number supplies welding wire by company Rp.7.152.758,-. Whereas if uses the Economic Order Quantity the total cost of supplies issued Rp. 3.630.279,- an with the method Just In Time the total cost of supplies issued Rp. 2.566.995,-. By using the method EOQ company can save the cost of supplies for raw material welding wire is of 49% and if uses the method JIT company save of 64%.

Keywords : Just In Time, Economic Order Quantity, Cost Of Supplies, Control Supplies.

ABSTRAK

Penerapan Metode Just In Time dalam Mengendalikan Jumlah Persediaan Kawat Las pada Perusahaan CV Teguh Harapan.

Tujuan penelitian ini dilakukan adalah untuk mengetahui penerapan metode pengendalian persediaan dengan menggunakan metode *Just In Time* dalam usaha pengendalian jumlah persediaan kawat las pada CV Teguh Harapan, sehingga dapat dijadikan dasar oleh pihak manajemen untuk melaksanakan kebijakan dimasa mendatang.

Berdasarkan hasil penelitian dapat diketahui bahwa kebijakan yang diterapkan oleh CV Teguh Harapan belum optimal dikarenakan total biaya persediaan yang ditanggung untuk mengendalikan jumlah persediaan kawat las oleh perusahaan sebesar Rp 7.152.758,-. Sedangkan jika menggunakan metode Economic Order Quantity total biaya persediaan yang dikeluarkan sebesar Rp 3.630.279,- dan dengan metode Just In Time total biaya persediaan yang dikeluarkan sebesar Rp 2.566.995,-. Dengan menggunakan metode EOQ perusahaan dapat menghemat biaya persediaan untuk bahan baku kawat las adalah sebesar 49% dan jika menggunakan metode JIT perusahaan menghemat sebesar 64%.

Kata Kunci: *Just In Time, Economic Order Quantity, Biaya Persediaan, Pengendalian Persediaan.*

PENDAHULUAN

Latar Belakang Masalah

Perencanaan (*planning*) adalah aktivitas yang dilakukan untuk menentukan tujuan dan metode yang digunakan dalam mencapai tujuan tersebut. Proses perencanaan menghasilkan rencana jangka panjang,

jangka menengah dan jangka pendek (Siregar, 2013:7). Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting, karena persediaan fisik banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah dalam pos aktiva lancar. Bila perusahaan menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan,

menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan, dan mungkin mempunyai “*opportunity cost*” yakni dana dapat ditanamkan dalam investasi yang lebih menguntungkan (Handoko, 2010:333).

Penerapan pengendalian persediaan yang baik diharapkan agar tidak menjadi masalah bagi perusahaan, sehingga kelancaran operasional perusahaan menjadi lebih terjamin dan pihak manajemen perusahaan dapat mengendalikan serta menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga. Perusahaan dapat menetapkan dan menjamin tersedianya sumber daya (persediaan) yang tepat dalam kuantitas dan kualitas dengan waktu yang tepat pula.

Pengendalian dilakukan dengan tujuan untuk memenuhi rencana yang telah dibuat sebelumnya. Persediaan merupakan salah satu unsur yang paling aktif dalam operasional perusahaan yang secara terus menerus diperoleh, diubah dan kemudian dijual kembali dan juga nilai persediaan yang harus dicatat dan digolongkan menurut jenisnya dan yang kemudian dibuat perincian masing-masing biayanya dalam satu periode yang ditentukan.

Sebagai suatu unit bisnis yang aktivitasnya senantiasa bertujuan untuk memperoleh laba, maka sepantasnya CV Teguh Harapan memikirkan berbagai strategi untuk meningkatkan kemampuan perusahaan dalam menghasilkan laba. Salah satu usaha untuk mencapai tujuan tersebut adalah dengan mengendalikan persediaan. Sehubungan dengan mekanisme pengendalian persediaan kawat las yang dilakukan oleh CV Teguh Harapan di Tanjung Redeb, maka perlu dilakukan penelitian terhadap pengendalian persediaan kawat las berdasarkan teori akuntansi manajemen dalam hal ini menggunakan metode *Just In Time*.

Just In Time memiliki tujuan strategis yakni meningkatkan laba dan memperbaiki posisi kompetitif perusahaan, dimana kedua tujuan tersebut

dapat dicapai dengan salah satunya adalah dengan melalui pengendalian biaya.

Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka penulis merumuskan masalah yang akan diuraikan sebagai berikut:

1. Apakah jumlah pemesanan kawat las menggunakan metode *Just In Time* lebih optimal dibandingkan dengan kebijakan yang diterapkan oleh CV Teguh Harapan?
2. Apakah frekuensi pemesanan kawat las per tahun menggunakan metode *Just In Time* lebih optimal dibandingkan dengan kebijakan yang diterapkan oleh CV Teguh Harapan?
3. Apakah total biaya persediaan kawat las menggunakan metode *Just In Time* lebih optimal dibandingkan dengan kebijakan yang diterapkan oleh CV Teguh Harapan?

Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penulis dalam memilih judul yang menyangkut masalah tersebut adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui jumlah pemesanan kawat las yang optimal dengan menggunakan metode *Just In Time* pada CV Teguh Harapan.
2. Mengetahui frekuensi pemesanan kawat las per tahun dengan menggunakan metode *Just In Time* pada CV Teguh Harapan.
3. Mengetahui total biaya persediaan yang dikeluarkan oleh CV Teguh Harapan jika menggunakan metode *Just In Time*.
4. Untuk mengetahui jumlah pemesanan, frekuensi pemesanan dan total biaya yang dikeluarkan dengan menerapkan kebijakan CV Teguh Harapan.

Kegunaan Penelitian

1. Bagi Perusahaan : Dapat mengetahui tingkat efisiensi pada pengadaan bahan baku (kawat las) yang diterapkan oleh perusahaan selama ini. sebagai bahan evaluasi mengenai pengendalian persediaan bahan baku (kawat las) yang diterapkan selama ini
2. Bagi pembaca: Sebagai bahan pertimbangan dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan masalah pengendalian persediaan bahan baku di perusahaan.

PEMBAHASAN

Kajian Pustaka

Akuntansi manajemen (*management accounting*) adalah proses mengidentifikasi, mengukur, mengakumulasi, menginterpretasikan dan mengkomunikasikan kejadian ekonomi yang digunakan oleh manajemen untuk melakukan

perencanaan, pengendalian, pengambilan keputusan dan penilaian kinerja dalam organisasi (Siregar, dkk. 2013:1-2).

Menurut Harti (2008:5), persediaan merupakan jenis aktiva produktif yang dimiliki oleh perusahaan karena memiliki keterkaitan langsung dengan pendapatan perusahaan. Jika tingkat perputaran aktiva persediaan lambat, dapat dipastikan proses perolehan pendapatan perusahaan lambat pula.

Menurut Handoko (2011:333) pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting, karena dalam persediaan fisik banyak perusahaan melibatkan investasi rupiah dalam pos aktiva lancar tersebut. Bila perusahaan menanamkan terlalu banyak dananya dalam persediaan, menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan dan mungkin mempunyai "*opportunity cost*" yakni dana yang dapat ditanamkan dalam investasi yang lebih menguntungkan.

Menurut Jay Heizer & Barry Render (2016) Model kuantitas pesanan ekonomis dasar (*economic order quantity-EOQ model*) adalah salah satu teknik

pengendalian persediaan yang paling sering digunakan.

Just In Time (JIT) merupakan filosofi pemanufakturan maju yang dalam proses produksinya ditarik ke dalam tindakan agar menghasilkan out put yang sesuai dengan jenis, jumlah, waktu dan spesifikasi yang diinginkan oleh pelanggan, sehingga biaya operasional dapat dieliminasi seminimal mungkin dan menuju persediaan mendekati nol (*zero inventory*), karena *Just In Time* menganggap bahwa persediaan merupakan suatu pemborosan.

JIT mempunyai dua tujuan strategis, yaitu meningkatkan laba dan memperbaiki posisi kompetitif perusahaan. Kedua tujuan ini dicapai melalui pengendalian biaya, memperbaiki kinerja pengiriman dan memperbaiki kualitas.

Jenis dan Sumbe Data

Teknik penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah teknik penelitian deskriptif. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kuantitatif.

Penelitian kuantitatif adalah suatu penelitian yang menggunakan unit analisis data untuk mengemukakan uraian-uraian dan membaca tabel-tabel beserta keterangan yang tersedia, kemudian dilakukan penafsiran dengan menggunakan teori yang dipakai sebagai landasan.

Didalam penelitian ini sumber data yang dikumpulkan dan dipergunakan adalah :

1. Data primer, merupakan data yang diperoleh secara langsung dari perusahaan yang diteliti dan diolah sendiri oleh peneliti, semua data dan informasi yang secara langsung berhubungan dengan penelitian ini.
2. Data sekunder, merupakan data yang telah diolah yang dapat juga diperoleh melalui studi kepustakaan, serta teori-teori yang telah diperoleh dari berbagai

macam literatur yang berkaitan dengan permasalahan yang dikemukakan.

Metode Pengumpulan Data

1. Penelitian Kepustakaan (*library research*) adalah penelitian yang dilaksanakan dengan membaca dan mengutip buku literatur, tulisan serta laporan-laporan yang ada hubungannya dengan penelitian ini. Pengumpulan data ini dilakukan untuk memperoleh data sekunder.
2. Penelitian Lapangan (*field work research*) adalah penelitian yang dilakukan langsung ke objek penelitian yang akan diteliti guna memperoleh data yang diperlukan. Yakni penulis meneliti langsung yang dilakukan pada CV Teguh Harapan melalui: Observasi, Wawancara dan Dokumentasi.

Alat Analisis

Untuk menentukan jumlah pemesanan dan total biaya persediaan berdasarkan kebijakan perusahaan dapat ditentukan dengan rumus sebagai berikut (Nuryanto, 2010) :

1. Menghitung jumlah pemesanan berdasarkan kebijakan perusahaan.

$$\frac{\text{Kebutuhan Bahan Baku}}{\text{Frekuensi Pemesanan (Kebijakan Perusahaan)}}$$

2. Menghitung total biaya persediaan berdasarkan kebijakan perusahaan.

$$\text{TIC} = C \left(\frac{Q}{2} \right) + D \left(\frac{O}{Q} \right)$$

Dimana :

TIC = Total biaya persediaan

Q = Jumlah pemesanan berdasarkan kebijakan perusahaan.

Fokus dari langkah-langkah penerapan *Just In Time* terletak pada eliminasi pemborosan (*waste elimination*) dan perbaikan terus menerus (*contionous process improvement*).

Menentukan jumlah pemesanan ekonomis berdasarkan metode JIT dapat ditentukan dengan rumus sebagai berikut (Nuryanto, 2010) :

1. JIT Order Quantity / Kuantitas pemesanan setiap “n” pengiriman

$$(Qn) = \sqrt{n} Q^*$$

2. JIT Optimal Number Delivery / Jumlah pengiriman jika terdapat situasi dimana target persediaan rata-rata yang diinginkan

$$na = \left[\frac{Q^*}{2a} \right]^2$$

Dimana nilai Q^* ditentukan dengan rumus :

$$Q^* = \sqrt{\frac{2 \times O \times D}{c}}$$

3. Kuantitas pengiriman yang optimal untuk setiap kali pengiriman

$$q = \frac{Qn}{na}$$

4. Frekuensi pembelian bahan baku

$$N = \frac{D}{Qn}$$

5. Total biaya persediaan bahan baku berdasarkan metode *Just In Time*

$$T_{JIT} = \frac{cQn}{2n} + \frac{OD}{Qn} = \frac{1}{\sqrt{n}} (T^*)$$

Dimana nilai T^* ditentukan dengan rumus :

$$T^* = \frac{cQ^*}{2} + \frac{OD}{Q^*}$$

Dimana :

Qn = Kuantitas pesanan JIT dalam pengiriman setiap “n” pengiriman

n = Angka optimal pengiriman selama satu tahun

Q^* = Kuantitas pesanan dalam unit untuk sistem EOQ

q = Jumlah pengiriman optimal dalam unit

na = Jumlah pengiriman optimal dengan tingkat target “a” dari persediaan rata-rata ditangan dalam unit

a = Rata-rata target spesifik persediaan dalam unit

O = Biaya pemesanan setiap kali pesan

- D = Jumlah kebutuhan bahan baku
- C = Biaya penyimpanan per unit

Data Hasil Penelitian

1. Penggunaan Bahan Baku

Tabel 1. Penggunaan Bahan Baku Kawat Las Kobe Steel RB-26 4mm Pada CV Teguh Harapan Tanjung Redeb tahun 2017 (dalam satuan kg)

No.	Bulan	Pembelian Satuan (Kg)
1	Januari	275
2	Februari	260
3	Maret	470
4	April	240
5	Mei	220
6	Juni	270
7	Juli	340
8	Agustus	400
9	September	515
10	Oktober	720
11	November	400
12	Desember	650
Jumlah		4.760
Rata-rata		397

Sumber : CV Teguh Harapan Tanjung Redeb Tahun 2017.

2. Pembelian Bahan Baku

Tabel 2. Pembelian Bahan Baku Kawat Las Kobe Steel RB-26 4mm Pada CV Teguh Harapan Tanjung Redeb tahun 2017 (dalam satuan kg)

No.	Bulan	Pembelian Satuan (Kg)
1	Januari	400
2	Februari	300
3	Maret	260
4	April	460
5	Mei	200
6	Juni	500
7	Juli	500
8	Agustus	500
9	September	400
10	Oktober	700
11	November	320
12	Desember	460
Jumlah		5.000

Sumber : CV Teguh Harapan Tanjung Redeb Tahun 2017.

dapat rata-rata pertahun. kuantitas pesanan dan tingkat persediaan rata-rata berdasarkan kondisi aktual pada tahun 2017 dapat dilihat pada tabel 3 di bawah ini :

Bulan	Persediaan Awal	Pembelian	Total Persediaan Awal	Pemakaian	Persediaan Akhir	Rata-rata
	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg
Januari	50	400	450	275	175	225
Februari	175	300	475	260	215	345
Maret	215	260	475	470	5	240
April	5	460	465	240	225	345
Mei	225	200	425	220	205	315
Juni	205	500	705	270	435	570
Juli	435	500	935	340	595	765
Agustus	595	500	1095	400	695	895
September	695	400	1095	515	580	838
Oktober	580	700	1280	720	560	920
November	560	320	880	400	480	680
Desember	480	460	940	650	290	615
Total	4220	5000	9220	4760	4460	6753
Rata-rata	352	417	768	397	372	563

Sumber : Data diolah menggunakan Excel 2013.

Biaya Persediaan Bahan Baku

Tabel 5. Rincian Biaya Pemesanan Bahan Baku Kawat Las Kobe Steel RB-26 4mm Pada CV Teguh Harapan Tanjung Redeb Tahun 2017

No	Keterangan	Jumlah (Rp)
1	Biaya Telepon & Internet	488.450
2	Biaya Pengiriman	6.175.040
Total Biaya Pemesanan		6.663.490

Sumber : Data diolah

$$\begin{aligned}
 &\text{Biaya pesan setiap kali pesan} \\
 &= \frac{\text{Total biaya pesan}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\
 &= \frac{\text{Rp } 6.663.490}{12}
 \end{aligned}$$

$$= \text{Rp } 555.291,- /\text{pesan}$$

Jadi biaya pemesanan yang dikeluarkan oleh CV Teguh Harapan setiap kali pesan sebesar Rp 555.291,-.

Biaya Penyimpanan Bahan Baku

Tabel 6. Rincian Biaya Penyimpanan Bahan Baku Kawat Las Kobe Steel RB-26 Pada CV Teguh Harapan Tanjung Redeb tahun 2017

No	Keterangan	Jumlah (Rp)
1	Biaya Listrik	1.773.979
2	Biaya Perawatan dan Perbaikan Gudang	700.000
3	Biaya Penyusutan Gudang	7.671.563
4	Biaya Tenaga Kerja	1.260.000
5	Biaya Kerusakan Bahan	460.768
Total Biaya Penyimpanan		11.866.310

Sumber : Data diolah

Biaya simpan perkilo kawat las

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Total Biaya Penyimpanan}}{\text{Total Kebutuhan Bahan Baku}} \\
 &= \frac{\text{Rp } 11.866.310}{4.760} \\
 &= \text{Rp } 2.492,92 \\
 &= \text{Rp } 2.493,- /\text{kg}
 \end{aligned}$$

Jadi biaya yang dibebankan oleh perusahaan untuk penyimpanan bahan baku kawat las RB-26 4mm selama digudang adalah sebesar Rp Rp 2.493,- /kg

1. Perhitungan jumlah pemesanan bahan dan total biaya menurut kebijakan perusahaan

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Kebutuhan Bahan Baku}}{\text{Frekuensi Pemesanan}} \\
 &= \frac{4.760}{12}
 \end{aligned}$$

$$= 396,66 = 397\text{kg}$$

Dimana :

-Pemakaian kawat RB-26 4mm tahun

2017 (D) = 4.760kg

-Biaya pemesanan (O) = Rp 555.291,- /kali pesan

-Biaya penyimpanan (C) = Rp 2.493,- /kg

Total Biaya Pesediaan :

$$TIC = C \left(\frac{Q}{2} \right) + D \left(\frac{O}{Q} \right)$$

$$= Rp 2.493,- \left(\frac{397}{2} \right) + 4760 \left(\frac{Rp 555.291,-}{397} \right)$$

$$= 494.860,5 + 6.657.897,13$$

$$= Rp 7.152.757,63$$

$$= Rp 7.152.758,-$$

Jadi total biaya yang dikeluarkan oleh CV Teguh Harapan untuk pengadaan persediaan bahan baku kawat las RB-26 4mm tahun 2017 berdasarkan kebijakan yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar Rp 7.152.758,-.

2. Perhitungan jumlah pemesanan bahan dan total biaya menurut Economic Order Quantity

Diketahui :

-Pemakaian kawat RB-26 4mm tahun

2017 (D) = 4.760kg

-Biaya pemesanan (O) = Rp 555.291,- /kali pesan

-Biaya penyimpanan (C) = Rp 2.493,- /kg

Kuantitas Pemesanan Optimal:

$$Q^* = \sqrt{\frac{2 \times O \times D}{C}}$$

$$= \sqrt{\frac{2 \times 555.291 \times 4.760}{2.493}}$$

$$= \sqrt{2.120.485,487}$$

$$= 1.456,19 = 1.457 \text{ kg}$$

Frekuensi pemesanan bahan baku (N) dengan menggunakan metode EOQ adalah sebagai berikut :

$$N = \frac{D}{Q^*}$$

$$= \frac{4.760}{1.457}$$

$$= 3,27$$

$$= 3 \text{ kali}$$

Jadi dengan menggunakan metode EOQ untuk memenuhi kebutuhan kawat las sebanyak 4.760 kg perusahaan melakukan pemesanan sebanyak 3 kali dengan kuantitas pemesanan setiap kali pesan sebanyak 1.457 kg.

Total biaya persediaan bahan baku berdasarkan metode EOQ adalah sebagai berikut :

$$T^* = \frac{C Q^*}{2} + \frac{OD}{Q^*}$$

$$= \frac{2.493 \times 1.457}{2} + \frac{555.291 \times 4.760}{1.457}$$

$$= 1.816.150,5 + 1.814.128,46$$

$$= Rp 3.630.278,96$$

$$= Rp 3.630.279,-$$

Jadi total biaya yang harus ditanggung oleh CV Teguh Harapan untuk pengadaan persediaan bahan baku kawat las RB-26 4mm dengan metode EOQ sebesar Rp 3.630.279,-.

3. Perhitungan jumlah pemesanan bahan dan total biaya menurut Just In Time

Diketahui :

-Kuantitas pesanan optimal sistem EOQ (Q*) = 1.457 kg

-Pemakaian kawat RB-26 4mm tahun 2017 (D) = 4.760kg

-Biaya pemesanan (O) = Rp 555.291,- /kali pesan

-Biaya penyimpanan (C) = Rp 2.493,- /kg

-Rata-rata target spesifik persediaan (a) = 563

a) JIT Optimal Number Delivery / Jumlah pengiriman optimal setiap kali pesan adalah sebagai berikut :

$$na = \left[\frac{Q^*}{2a} \right]^2$$

$$= \left[\frac{1.457}{2(563)} \right]^2$$

$$= \left[\frac{1.457}{1.126} \right]^2$$

$$= [1,294]^2$$

$$= 1,674$$

$$= 2 \text{ kali}$$

- b) JIT Order Quantity/ Kuantitas pesanan setiap kali pesan adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} (Qn) &= \sqrt{n} Q^* \\ &= \sqrt{2} \times 1.457 \\ &= 2.060,198 \\ &= 2.060 \text{ kg} \end{aligned}$$

- c) Kuantitas pengiriman yang optimal untuk setiap kali pengiriman

$$\begin{aligned} q &= \frac{Qn}{na} \\ &= \frac{2.060}{2} \\ &= 1.030 \text{ kg} \end{aligned}$$

- d) Frekuensi pembelian bahan baku

$$\begin{aligned} N &= \frac{D}{Qn} \\ &= \frac{4.760}{2.060} \\ &= 2,31 \\ &= 2 \text{ kali} \end{aligned}$$

- e) Perhitungan Total biaya persediaan bahan baku berdasarkan metode Just In Time adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} TJIT &= \frac{CQn}{2n} + \frac{OD}{Qn} = \frac{1}{\sqrt{n}} (T^*) \\ &= \frac{2.493 \times 2.060}{2 \times 2} + \frac{555.291 \times 4.760}{2.060} \\ &= 1.283.895 + 1.283.099,59 \\ &= 2.566.994,59 \\ &= \text{Rp } 2.566.995,- \end{aligned}$$

Jadi total biaya persediaan bahan baku kawat las RB-26 4mm yang harus ditanggung oleh CV Teguh Harapan dengan metode JIT adalah sebesar Rp 2.566.995,-.

Dari hasil perhitungan yang telah dilakukan, maka dapat dilihat perbandingan persediaan bahan baku antara kebijakan perusahaan dengan pendekatan menggunakan metode EOQ dan metode JIT. Adapun tabel perbandingan tersebut adalah sebagai berikut :

Tabel 7. Perbandingan Pengendalian Persediaan antara Kebijakan Perusahaan, Metode EOQ dan Metode JIT

Keterangan	Kebijakan Perusahaan	Metode EOQ	Metode JIT
Kebutuhan bahan baku per tahun	4.760 kg	4.760 kg	4.760 kg
Kuantitas pemesanan optimal	397 kg	1.457 kg	2.060 kg
Frekuensi pemesanan tahunan	12 kali	3 kali	2 kali
Frekuensi pengiriman pesanan	1 kali	1 kali	2 kali
Frekuensi pengiriman tahunan	12 kali	3 kali	4 kali
Total Biaya Pemesanan / tahun	Rp 6.657.897,-	Rp 1.814.128,-	Rp 1.283.100,-
Total Biaya Penyimpanan / tahun	Rp 494.861,-	Rp 1.816.151,-	Rp 1.283.895,-
Total biaya persediaan	Rp 7.152.758,-	Rp 3.630.279,-	Rp 2.566.995,-

Sumber : Data yang diolah

PENUTUP Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis data pada bab-bab sebelumnya, maka dapat disimpulkan bahwa kebijakan pengadaan bahan baku yang dilakukan oleh CV Teguh Harapan selama ini belum optimal dan belum menunjukkan biaya yang minimum, artinya biaya persediaan yang selama ini dikeluarkan oleh perusahaan masih sangat lah besar jika dibandingkan dengan menggunakan metode pengendalian persediaan EOQ maupun metode JIT.

Dengan menerapkan metode pengendalian JIT maka total biaya pengadaan persediaan bahan baku kawat las RB-26 4mm akan jauh lebih ekonomis dibandingkan dengan menerapkan metode pengendalian EOQ ataupun kebijakan perusahaan sebelumnya

Saran

1. Sebaiknya perusahaan melakukan peninjauan kembali kebijakan yang dijalankan perusahaan yang berkaitan

dengan pengendalian persediaan bahan baku.

2. Salah satu metode yang bisa digunakan sebagai masukan dalam mencapai tingkat pembelian bahan baku yang ekonomis adalah metode pengendalian JIT, karena dengan menggunakan metode JIT perusahaan akan mendapatkan kuantitas pembelian bahan baku yang optimal dengan biaya yang jauh lebih minimum dibandingkan dengan kebijakan yang diterapkan oleh perusahaan sebelumnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Ginting, Rosnani. 2007. *Sistem Produksi*. Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Handoko, T. Hani. 2011. *Manajemen*, Edisi Kedua. BPFE, Yogyakarta.
- _____. 2010. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi*, Edisi Pertama, Cetakan Keduabelas. BPFE, Yogyakarta.
- Harti, Dwi. 2008. *Modul Akuntansi 1A*, untuk SMK dan SMA. Erlangga, Jakarta.
- Herjanto, Eddy. 2007. *Manajemen Operasi*, Edisi Kesebelas. PT Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Indriyastuti, Krisnawati. 2011. *Kemungkinan Penerapan Just In Time Produksi studi kasus pada CV Vedensia Inti Perkasa Klaten*. Skripsi. Program Studi Akuntansi Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma, Yogyakarta.
- Krismiaji. 2011. *Sistem Informasi Akuntansi*. UPP AMP YKPN, Yogyakarta.
- Memenuhi Kebutuhan Produksi, *Jurnal Administrasi Bisnis*, Vol.38 (1): 186.
- Muslich. 2009. *Metode Pengambilan Keputusan Kuantitatif*. Bumi Aksara, Jakarta.
- Nuryanto, Aris. 2010. *Analisis Perbandingan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain Micropolar Fleece antara Pendekatan Model EOQ dengan JIT Inventory Control pada CV Cahyo Nugroho Jati Sukoharjo*, Skripsi. Program Study Diploma III Manajemen Industri Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret, Surakarta.
- Putra, Christyandhika. 2014. Penerapan Metode *Just In Time* untuk Meningkatkan Efisiensi Biaya Produksi (Studi Kasus pada CV Megah Jaya Gresik). *Jurnal Ilmu & Riset Akuntansi*. Vol 3 (1): 1.
- Reeve, James M., dkk. 2009. *Pengantar Akuntansi-Adaptasi Indonesia*. Salemba Empat, Jakarta.
- Sari, Heny Permata., Moch Dzulkirom AR, dan Muhammad Saifi. 2014. Analisis *Just In Time System* dalam Upaya Meningkatkan Efisiensi Biaya Produksi (Studi Kasus pada PT Malang Indah Genteng Rajawali). *Jurnal Administrasi Bisnis*. Vol 13(1): 1.
- Siregar, Baldric, dkk. 2013. *Akuntansi Manajemen*. Salemba Empat, Jakarta.
- Soemarso, S.R. 2004. *Akuntansi Suatu Pengantar*, Edisi Lima. Salemba Empat, Jakarta.
- Yamit, Zulian. 2003. *Manajemen Persediaan*. Ekonosia. Yogyakarta
- Y, Supriyanto., dkk. 2010. *Manajemen Keuangan I*. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi YKPN, Yogyakarta.