

**PENERAPAN *REORDER POINT* UNTUK PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUKSI
ALAT PABRIK KELAPA SAWIT PADA PT. SWAKARYA ADHI
USAHA KABUPATEN BANYUASIN**

Maulan Irwadi, S.E., M.Si., Ak. CA
NIDN.0213057201
Dosen Program Studi Akuntansi Politeknik Anika
Email: irwadi1@yahoo.co.id

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui metode pengendalian bahan baku yang dilakukan di PT. Swakarya Adhi Usaha yang berlokasi di Jl. Raya Palembang-Betung Km.38 Desa Pangkalan Panji Kecamatan Pangkalan Balai Kabupaten Banyuasin Sumatera Selatan. Dari data-data perusahaan yang peneliti dapatkan, ditemukan beberapa permasalahan yang berkaitan dengan pengendalian persediaan bahan baku produksi yang menyebabkan sering terkendalanya pengerjaan, penyelesaian serta pengiriman hasil produksi ke konsumen. Oleh sebab itu diperlukan diterapkannya metode pengendalian persediaan yang baik guna mendukung ketersediaan bahan baku produksi sehingga tujuan utama perusahaan untuk mendapatkan keuntungan atau laba dapat tercapai. Namun dalam memenuhi persediaan bahan baku produksi perusahaan masih berdasarkan budget permintaan dari konsumen yang telah ditetapkan sebelumnya. Akan lebih baik jika perusahaan dalam melakukan pengendalian persediaannya menggunakan metode *Economic Order Quantity (EOQ)* dan *Reorder Point (ROP)* sehingga kekurangan maupun kelebihan persediaan bahan baku produksi dapat dihindarkan.

Kata Kunci : *Metode Pengendalian, Persediaan, Bahan Baku Produksi, Economic Order Quantity (EOQ), Reorder Point (ROP).*

1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi agar kegiatan produksi dapat memperoleh hasil yang sesuai dengan yang diinginkan dalam jumlah hal yang diproduksi oleh perusahaan dalam satu periode, maka diperlukan adanya pelaksanaan produksi yang disertai dengan pengendalian produksi. Pengendalian ini bertujuan agar barang jadi atau hasil proses produksi dapat sesuai dengan apa yang diinginkan oleh konsumen baik dalam kualitas maupun kuantitas waktu penyerahan. Sedangkan dari perusahaan itu sendiri juga diperlukan penyesuaian dalam efisiensi penggunaan faktor-faktor produksi yang dimiliki perusahaan untuk mencapai keseimbangan antara hasil produksi dengan faktor-faktor produksi yang tersedia. Ketidaktepatan dalam pengadaan faktor-faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan akan menimbulkan adanya pemborosan yang mengakibatkan kerugian finansial.

Untuk menjamin kelancaran dan kesinambungan produksi, maka baik perusahaan dagang maupun *manufacture* perlu mengadakan persediaan karena persediaan merupakan unsur modal kerja yang sangat penting dan secara berkesinambungan akan berputar dalam siklus perputaran modal kerja perusahaan. Agar perusahaan dapat tetap menjamin kelangsungan operasional perusahaannya serta dapat mencapai tujuan untuk memaksimalkan nilai perusahaan, maka perlu diadakan suatu tindakan yang terarah dalam mengendalikan persediaan yang ada dalam perusahaan. Dalam mencapai hasil usaha yang layak yang berkaitan dengan Harga Pokok Produksi, maka diperlukan pengendalian persediaan sehingga dapat menekan biaya produksi yang akan timbul atau terjadi.

PT. Swakarya Adhi Usaha adalah perusahaan yang bergerak di bidang *manufacture* dan Perdagangan alat-alat Pabrik Kelapa Sawit

(PKS) di lingkungan Sinarmas Group. Dalam kegiatan usahanya PT. Swakarya Adhi Usaha menjual produk-produk tersebut ke pabrik-pabrik kelapa sawit yang terdapat di kota Palembang. Kemudian juga mendistribusikan produk-produk tersebut ke daerah-daerah seperti Jambi, Lampung, Prabumulih, Lubuk Linggau, Lahat, Bangka, Belitung dan Papua.

Berdasarkan dari apa yang telah di kemukakan di atas maka peneliti tertarik untuk mengambil judul dalam penelitian ini, yaitu : **"PENERAPAN *REORDER POINT* UNTUK PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUKSI ALAT PABRIK KELAPA SAWIT PADA PT. SWAKARYA ADHI USAHA KABUPATEN BANYUASIN"**.

1.2 Rumusan Masalah

Persediaan bahan baku memiliki kaitan yang sangat erat dengan proses produksi dimana kepuasan konsumen merupakan sesuatu yang sangat penting, akan tetapi perusahaan memiliki tingkat penjualan yang tidak merata sehingga sering timbul masalah kelebihan atau kekurangan bahan baku. Sehubungan dengan hal tersebut, maka peneliti merumuskan permasalahan yang ada pada perusahaan tersebut yakni, apakah penerapan metode *Reorder Point* untuk persediaan bahan baku produksi alat pabrik kelapa sawit pada PT. Swakarya Adhi Usaha Kabupaten Banyuasin dapat diterapkan?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan dalam menjamin ketersediaan bahan baku produksinya serta memberikan analisa apakah penerapan *Reorder Point* untuk persediaan bahan baku produksi alat

pabrik kelapa sawit di PT. Swakarya Adhi Usaha dapat diterapkan.

2. LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Persediaan

Setiap perusahaan, apakah itu perusahaan perdagangan ataupun perusahaan pabrik (*manufacture*) serta perusahaan jasa selalu mengadakan persediaan. Tanpa adanya persediaan, para pengusaha akan dihadapkan pada resiko bahwa perusahaannya pada suatu waktu tidak dapat memenuhi keinginan pelanggan yang memerlukan permintaan barang atau jasa. Hal tersebut dapat terjadi karena disetiap perusahaan tidak selamanya barang-barang atau jasa-jasa tersedia setiap saat, yang berarti pengusaha akan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan. Persediaan diadakan apabila keuntungan yang diharapkan dari persediaan tersebut lebih besar dari pada biaya-biaya yang ditimbulkannya.

Menurut Irham (2012:109) Persediaan adalah kemampuan suatu perusahaan dalam mengatur dan mengelola setiap kebutuhan barang baik barang mentah, barang setengah jadi dan barang jadi agar selalu tersedia baik dalam kondisi pasar yang stabil maupun berfluktuasi. Menurut Rudianto (2012:222) Persediaan adalah sejumlah barang jadi, bahan baku, dan barang dalam proses yang dimiliki perusahaan dengan tujuan untuk dijual atau diproses lebih lanjut. Berdasarkan pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian persediaan adalah barang yang dibeli atau diproduksi oleh perusahaan dengan tujuan untuk dijual kepada pelanggan atau pembeli.

2.2 Jenis-Jenis Persediaan

Dari segi konsep manajemen persediaan, konsep manajemen persediaan berbeda-beda berdasarkan kategori perusahaan seperti perusahaan

pabrik (*manufacture*), perusahaan dagang, perusahaan jasa dan lain sebagainya.

Menurut Rudianto (2012:165) jenis-jenis persediaan dalam perusahaan manufaktur adalah persediaan barang yang dimiliki terdiri dari beberapa jenis yang berbeda. Jenis persediaan yang ada dalam suatu perusahaan manufaktur antara lain:

1. Persediaan Bahan Baku (*Raw Material Inventory*)

Yaitu bahan dasar yang menjadi komponen utama suatu produk walaupun dalam produk tersebut terdapat unsur yang lain.

2. Persediaan Barang Dalam Proses (*Work In Process Inventory*)

Yaitu bahan baku yang telah diproses untuk diubah menjadi barang jadi tetapi hingga akhir suatu periode tertentu belum selesai proses produksinya.

3. Persediaan Barang Jadi (*Finished Goods Inventory*)

Yaitu bahan baku yang telah diproses menjadi produk jadi yang siap pakai dan siap dipasarkan.

Menurut Rudianto (2012:165) jenis-jenis biaya dalam perusahaan manufaktur dikelompokkan menjadi beberapa kelompok berdasarkan spesifikasi manfaatnya, yaitu :

1. Biaya Bahan Baku

Yaitu biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan baku yang telah digunakan demi menghasilkan produk jadi tertentu dalam volume tertentu. Contohnya: harga beli kain per potong pakaian, harga beli kayu per unit meja dan sebagainya.

2. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Yaitu biaya yang dikeluarkan untuk membayar pekerja yang terlibat secara langsung dalam proses produksi. Contohnya: tukang jahit dalam perusahaan garmen,

tukang kayu dalam perusahaan mebel dan lain-lain.

3. Biaya Overhead Pabrik

Yaitu berbagai jenis biaya selain biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung tetapi juga tetap dibutuhkan dalam proses produksi.

Menurut Sudana (2011:227) ada beberapa jenis biaya yang perlu dilakukan oleh manajemen untuk mengidentifikasi semua biaya yang berkaitan dengan pembelian dan penyimpanan persediaan yaitu :

1. Biaya penyimpanan (*carrying cost*) yang terdiri atas: biaya modal atas dana yang terkait pada persediaan, biaya penyimpanan dan penanganan persediaan, biaya asuransi, pajak atas persediaan dan penyusutan atau keausan.

2. Biaya pemesanan (*ordering cost*) yang terdiri atas: biaya pengiriman order, biaya pengiriman barang, dan penanganannya.

3. Biaya kehabisan persediaan (*cost of running short*), yang terdiri dari: kerugian penjualan, kehilangan *goodwill* pelanggan dan biaya akibat kemacetan jadwal produksi.

Karena sangat luasnya pengertian dan jenis persediaan maka dalam pembahasan selanjutnya peneliti hanya akan menekankan pada masalah persediaan bahan baku saja. Ada yang perlu diingat oleh pihak manajer perusahaan bahwa untuk memiliki persediaan yang selalu dalam keadaan stabil, pihak manajemen membutuhkan ketersediaan biaya (*reserve cost*) yang dalam keadaan cukup. Jika kondisi ini tidak terpenuhi maka perusahaan akan mengalami masalah dalam aktivitas produksinya.

Menurut Irham (2012:111) biaya persediaan manufaktur ada tiga komponen yaitu :

1. Bahan baku atau bahan mentah, biaya dari bahan dasar yang digunakan untuk membuat produk.

2. Tenaga kerja, biaya tenaga kerja langsung yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produk jadi.
3. *Overhead*, biaya tidak langsung pada proses manufaktur. Seperti: sarana penyusutan peralatan manufaktur, gaji penyelia dan biaya prasarana.

2.3 Metode Pengendalian Persediaan

Persediaan adalah suatu istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber – sumber daya, organisasi yang disimpan antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan, sedangkan Pengendalian adalah serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus di isi dan berapa besar pesanan harus dilakukan. Adapun metode yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. *Economic Order Quantity (EOQ)*

Menurut Sudana (2011:227) EOQ adalah jumlah persediaan yang harus dipesan dengan biaya yang minimal. Dalam model EOQ biaya persediaan yang dipertimbangkan adalah biaya penyimpanan persediaan dan biaya pemesanan persediaan.

Dalam pelaksanaannya dapat dirumuskan seperti berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2.F.S}{C.P}}$$

- EOQ = Jumlah pesanan yang ekonomis
 F = Biaya pemesanan setiap kali pesan
 S = Jumlah kebutuhan persediaan dalam unit tiap tahun
 C = Biaya penyimpanan per tahun yang dinyatakan dalam persentase dari harga beli persediaan
 P = Harga beli per unit persediaan

2. *Safety Stock (Persediaan Pengamanan)*

Menurut Sofyan Assauri (2004:186) *Safety Stock* (Persediaan Pengamanan) adalah persediaan tambahan yang diadakan untuk melindungi atau menjaga kemungkinan terjadinya kekurangan bahan (*Stock Out*).

3. *Reorder Point (ROP)*

Menurut Dermawan Sjahrial (2012:200) Jumlah persediaan yang harus tetap ada pada saat pemesanan dilakukan disebut dengan titik pesan kembali (*Reorder Point*).

Sedangkan menurut Sudana (2011:227) Pada tingkat persediaan berapa pemesanan harus dilakukan agar barang datang tepat pada waktunya disebut dengan *Reorder Point (ROP)*.

Adapun rumus dari ROP (*Reorder Point*) adalah :

$$ROP = Lt \times Q$$

Keterangan :

ROP = *Reorder Point*

Lt = *Lead Time* (hari, minggu atau bulan)

Q = Pemakaian rata-rata (per hari, per minggu, atau per bulan)

Menurut Manahan P. Tampubolon (2013:99) Terdapat dua system yang dapat diterapkan untuk menentukan kapan pemesanan kembali diadakan, yaitu :

a) *Sistem Quantity Reorder Point (Q/R System)*

Yang dimaksud dengan *System Quantity Reorder Point* adalah jumlah persediaan yang di order kembali sangat tergantung pada kebutuhan persediaan untuk proses konversi, pada kenyataannya penggunaan persediaan bahan tidak pernah konstan dan selalu bervariasi.

b) *Sistem Persediaan Periodik*

Sistem ini merupakan cara pemesanan secara Interval Waktu Konstan (setiap; Minggu, Bulan,

atau Triwulan, dsb), tetapi jumlah pesanan bervariasi tergantung pada berapa jumlah penggunaan bahan antara waktu pesanan yang lalu dan waktu pemesanan berikutnya. Oleh sebab itu berdasarkan interval waktu yang tetap maka pesanan kembali (*reorder point*) dilakukan tanpa memperhatikan jumlah persediaan yang masih ada.

3. METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Lokasi Penelitian

Adapun lokasi penelitian yang dilakukan oleh peneliti adalah di PT. Swakarya Adhi Usaha yang berlokasi di Jl. Raya Palembang-Betung Km. 38 Desa Pangkalan Panji Kecamatan Pangkalan Balai Kabupaten Banyuasin Sumatera Selatan, tepatnya di dalam lokasi Perkebunan Kelapa Sawit milik PT. Sawit Mas Sejahtera (Sinarmas Group).

3.2 Metode Pengumpulan Data

Dalam melakukan penelitian terhadap data-data yang berhubungan dengan penelitian pada PT. Swakarya Adhi Usaha, peneliti mendapatkan data dengan menggunakan metode, yaitu :

- a. Observasi
Yaitu mengadakan pengamatan langsung ke lokasi yang dituju guna mendapatkan informasi yang diinginkan.
- b. Wawancara
Yaitu teknik pengumpulan data dengan cara melakukan tanya jawab lisan secara langsung kepada Staff dan karyawan yang memiliki kapabilitas untuk memberikan data dan informasi yang diperlukan dalam penelitian.
- c. Dokumentasi
Yaitu melakukan pengamatan langsung terhadap dokumen yang berhubungan dengan pembuatan penelitian pada perusahaan.
- d. *Library Research*
Yaitu suatu cara mengumpulkan data dengan jalan membaca dan mempelajari buku-buku

diktat kuliah dan sumber lainya yang ada hubunganya dengan masalah yang dibahas.

3.3 Sumber Data

Jenis data yang digunakan dalam penyusunan penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Data Primer
Yaitu data yang dikumpulkan secara langsung dari objek yang diteliti. Peneliti mengumpulkan data di PT. Swakarya Adhi Usaha Kabupaten Banyuasin meliputi keadaan umum perusahaan atau gambaran umum perusahaan yaitu data tentang sejarah perusahaan, struktur organisasi serta visi dan misi perusahaan.
- b. Data Sekunder
Yaitu data yang diperoleh dari pihak lain setelah mengalami proses pengolahan dan juga mempelajari masalah yang berhubungan dengan objek yang diteliti melalui buku-buku pedoman, literatur yang disusun para ahli yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

3.4 Teknik Analisis Data

Dalam menganalisa data yang dikumpulkan, peneliti menggunakan teknik deskriptif. Teknik deskriptif adalah suatu metode yang mengungkapkan, menguraikan, dan menjelaskan data-data yang diperoleh dengan kata-kata yang sistematis sehingga permasalahan dalam penelitian ini dapat terungkap secara objektif.

4. PEMBAHASAN

Analisa penerapan metode pengendalian persediaan pada PT. Swakarya Adhi Usaha Kabupaten Banyuasin menggunakan metode pengendalian persediaan yaitu Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan Metode *Reorder Point*

(ROP) yang keduanya memiliki keterkaitan, adapun hasil analisisnya adalah sebagai berikut :

4.1 Analisa Penggunaan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ)

Sebelum menentukan pada tingkat persediaan berapa pemesanan harus dilakukan kembali agar barang datang tepat pada waktunya (*Reorder Point*), maka kita harus menentukan terlebih dahulu berapa jumlah pesanan yang ekonomis setiap kali dilakukan pemesanan serta frekuensi waktu pemesanan yang dapat ditentukan dengan menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ).

Dalam model EOQ biaya persediaan yang dipertimbangkan adalah biaya penyimpanan persediaan dan biaya pemesanan persediaan.

Dalam pelaksanaannya dapat dirumuskan seperti berikut :

$$EOQ = \sqrt{\frac{2.F.S}{C.P}}$$

Keterangan :

EOQ = Jumlah pesanan yang ekonomis

F = Biaya pemesanan setiap kali pesan

S = Jumlah kebutuhan persediaan dalam unit tiap tahun

C = Biaya penyimpanan per tahun yang dinyatakan dalam persentase dari harga beli persediaan

P = Harga beli per unit persediaan

Berdasarkan kasus kekurangan persediaan bahan baku, atas bahan baku pembuatan Lori buah cap. 5 ton yaitu MS Plate 6 mm x 6' x 20' sebanyak 3,64 lbr maka jika Perusahaan membutuhkan persediaan MS Plate 6 mm x 6' x 20' sebanyak 100 lbr untuk tahun 2013, bahan baku tersebut diperoleh dari pembelian ke pihak lain dengan harga Rp. 4.500.000,- per lembar serta

biaya penyimpanan sebesar 10 % per tahun (penyusutan) dari harga beli persediaan dan biaya pemesanan sebesar Rp. 900.000,- per pesanan. Maka perhitungan besarnya jumlah pesanan ekonomis adalah sebagai berikut :

Diketahui : F = Rp. 900.000,-

S = 100 Lbr

C = 10 %

P = Rp. 4.500.000,-

$$\begin{aligned} \text{Maka : } EOQ &= \sqrt{\frac{2.F.S}{C.P}} \\ &= \sqrt{\frac{2(900.000)(100)}{0,1(4.500.000)}} \\ &= \sqrt{\frac{180.000.000}{450.000}} \\ &= \sqrt{400} \\ &= 20 \text{ Lembar per pesanan} \end{aligned}$$

Frekuensi pemesanan dalam satu tahun = S/EOQ atau 100/20 = 5 kali. Jika satu tahun 360 hari, maka pemesanan dilakukan setiap 72 hari (360/5). Sedangkan untuk total biaya persediaan pada jumlah pesanan yang ekonomis (EOQ) adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} TC &= CP(Q/2) + F(S/Q) \\ &= (0,1)(4.500.000)(20/2) + 900.000(100/20) \\ &= Rp. 4.500.000 + Rp. 4.500.000 \\ &= Rp. 9.000.000,- \end{aligned}$$

4.2 Analisa Penggunaan Metode *Reorder Point* (ROP)

Setelah nilai dari pesanan yang ekonomis setiap kali dilakukan pemesanan serta frekuensi waktu pemesanan yang kita hitung dengan menggunakan Metode *Economic Order Quantity* (EOQ) telah kita dapatkan maka kita dapat menentukan pada tingkat persediaan berapa

pemesanan harus dilakukan kembali agar barang datang tepat pada waktunya *Reorder Point* (ROP). Adapun rumus dari *Reorder Point* (ROP) adalah :

$$\text{ROP} = \text{Lt} \times \text{Q}$$

Keterangan :

ROP = *Reorder Point*

Lt = *Lead Time* (hari, minggu atau bulan)

Q = Pemakaian rata-rata (per hari, per minggu, atau per bulan)

Berdasarkan kasus kekurangan persediaan bahan baku, atas bahan baku pembuatan Lori buah cap. 5 ton yaitu MS Plate 6 mm x 6' x 20' sebanyak 3,64 lbr maka, jika perusahaan membutuhkan waktu 10 hari untuk melakukan pemesanan sampai persediaan yang dipesan diterima di perusahaan (sesuai informasi dari Assisten PPIC pada halaman 30 Bab III) dan agar perusahaan tidak kehabisan persediaan, maka perusahaan sudah harus melakukan pemesanan kembali ketika jumlah persediaan mencapai titik ROP yaitu sebagai berikut :

Diketahui : Lt = 10 Hari
 Q = 20/72 = 0,28 Lbr
 Maka : ROP = Lt x Q
 = 10 x 0,28
 = 2,8 Lbr

Berdasarkan perhitungan dari ke dua metode di atas maka dapat diketahui bahwa dalam kondisi yang bersifat pasti, ketika pesanan datang, jumlah persediaan di perusahaan adalah sama dengan jumlah pesanan yang ekonomis (EOQ), yaitu sebanyak 20 lembar. Persediaan tersebut

digunakan setiap hari sehingga jumlahnya akan semakin berkurang, dan ketika jumlah persediaan mencapai ROP, yaitu sebanyak 2,8 lembar, perusahaan harus melakukan pemesanan kembali sebanyak EOQ. Pemesanan harus dilakukan sebelum persediaan habis, karena perusahaan harus selalu memiliki persediaan untuk memperkecil resiko kehabisan persediaan, dan dibutuhkan waktu untuk melakukan pemesanan sampai barang yang dipesan tiba di perusahaan. Dengan asumsi jangka waktu pemesanan (*lead time*) dan pemakaian persediaan adalah pasti, maka pesanan persediaan akan datang tepat ketika jumlah persediaan di perusahaan sudah habis atau nol. Hal yang sama akan terulang kembali setiap 72 hari, karena dalam satu tahun perusahaan melakukan pemesanan untuk memenuhi kebutuhan persediaan sebanyak 5 kali.

4.3 Perbandingan Penerapan Metode *Reorder Point* (ROP) dengan Metode Berdasarkan Budget Permintaan *Customer* Untuk Persediaan Bahan Baku Produksi Pada PT. Swakarya Adhi Usaha.

Berdasarkan hasil penelitian peneliti terhadap Penerapan Metode *Reorder Point* (ROP) dengan Metode Berdasarkan Budget Permintaan *Customer* Untuk Persediaan Bahan Baku Produksi Pada PT. Swakarya Adhi Usaha. Maka peneliti mencoba membuat perbandingan antara ke dua metode tersebut. Adapun perbandingannya dapat dilihat pada tabel sebagai berikut :

Tabel 4.1

Perbandingan Penggunaan Metode Budget dan Metode ROP

No	Permasalahan	Metode Berdasarkan Budget Permintaan	Metode Berdasarkan <i>Reorder Point</i> (ROP)
1	Ketersediaan Material Bahan Baku	Ketersediaan Material Tidak Terjamin karena pengadaan material bahan baku hanya berdasarkan Budget Pekerjaan yang telah disusun sebelumnya.	Ketersediaan Material Terjamin dikarenakan jumlah stock persediaan selalu terisi kembali sebelum stock persediaan tersebut habis.

2	Jadwal Pengerjaan, Penyelesaian dan Pengiriman Hasil Produksi	Jadwal Pengerjaan, Penyelesaian dan Pengiriman hasil produksi ke konsumen sering tidak sesuai dengan target yang telah ditentukan dikarenakan terkendala ketersediaan material yang kurang.	Jadwal Pengerjaan, Penyelesaian dan Pengiriman hasil produksi ke konsumen dapat tercapai sesuai dengan target yang telah ditentukan dikarenakan ketersediaan material yang mencukupi.
3	Frekuensi Pemesanan Bahan Baku Material	Frekuensi pemesanan bahan baku material tidak pasti / tidak terjadwal dikarenakan apabila stock material bahan baku kosong maka baru akan dilakukan pemesanan kembali.	Frekuensi pemesanan bahan baku material bisa terjadwal karena pemesanan material bahan baku dilakukan tidak sampai stock kosong melainkan ketika mencapai titik ROP.
4	Biaya Pengiriman Material Bahan Baku	Biaya Pengiriman Material Cukup Besar yaitu Rp. 2.700.000,- untuk pengiriman 4 Lbr atau Rp. 675.000,- per Lembar.	Biaya Pengiriman Material Lebih Murah yaitu Rp. 9.900.000,- untuk pengiriman 20 Lbr atau Rp. 495.000,- per Lembar.

4.4 Manfaat Penerapan Metode *Reorder Point* (ROP) Untuk Persediaan Bahan Baku Produksi Pada PT. Swakarya Adhi Usaha.

Berdasarkan hasil penelitian peneliti metode ROP sangat berguna bagi terjaminnya ketersediaan material bahan baku produksi yang menyebabkan proses pengerjaan, penyelesaian dan pengiriman hasil produksi ke konsumen dapat dilakukan tepat waktu. Selain itu dengan menerapkan metode ROP perusahaan dapat menghemat biaya pengiriman material bahan baku karena frekuensi pemesanan bahan baku terjadwal. Oleh sebab itu peneliti mencoba memberikan prosedur permintaan dan penerimaan material bahan baku yang menggunakan metode *Reorder Point* (ROP), sebagai berikut :

1. Asisten Workshop mengestimasi keperluan material 3 (tiga) bulan yang akan datang dan memberikan ke bagian gudang untuk diberi keterangan jumlah stok up date atau bagian produksi melihat data persediaan pada sistem.
2. Bagian Pembelian membuat Permintaan Pembelian (PP) Material sesuai estimasi keperluan 3 (tiga) bulan kedepan dikurangi

stok material *Reorder Point* yang ada di gudang.

3. Asisten *Product Planning & Inventory Control* (PPIC) melakukan *cross check* data alokasi pemakaian material dengan data sistem dan jika benar membubuhkan paraf untuk dimintakan persetujuan PP pada Kepala Unit.
4. Kepala Unit memeriksa kelengkapan permintaan PP dan menanda tangani pada kolom Diminta, selanjutnya PP dikirim ke Koordinator Workshop untuk dimintakan persetujuan dan dilanjutkan meminta persetujuan Kepala Divisi Workshop (melalui E-Mail).
5. yang sudah disetujui Kepala Divisi Workshop (melalui E-Mail) selanjutnya dimintakan proses ke Pembelian untuk dilakukan pengadaan material.
6. Setelah proses pengadaan selesai material dikirim ke unit melalui ekspedisi dan diterima oleh bagian gudang.
7. gudang melakukan penerimaan dengan diperiksa mengenai kualitas dan kuantitas

material yang dikirim sesuai dengan Surat Pengantar Barang (SPB).

8. Jika material tidak sesuai dengan permintaan dan tidak bisa dipakai, maka material dikembalikan ke supplier melalui ekspedisi tersebut dan SPB pengiriman tidak ditanda tangani.
9. Jika material tidak sesuai dengan permintaan namun masih bisa dipakai, maka material tersebut tetap diterima dan SPB pengiriman diberi catatan dengan jelas mengenai ketidaksesuaian dari spesifikasi material tersebut dan SPB ditanda tangani.
10. dari ekspedisi selanjutnya ditanda tangani oleh bagian gudang (kolom diterima), diparaf Kepala Administrasi dan atau Assisten PPIC dan ditanda tangani Kepala Unit (kolom Diketahui), pihak Ekspedisi (kolom Dikirim) dan distempel Perusahaan.
11. Copy SPB diambil 1 (satu) lembar untuk arsip bukti penerimaan.
12. Bagian gudang menginput ke sistem penerimaan barang dan dicetak (*Hard Copy* sebagai lampiran data penerimaan *Master Stock*).
13. Bagian gudang menginput pemasukan barang ke kartu Gudang, agar stok kartu gudang *up to date*.

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian yang dikemukakan di atas peneliti mendapatkan kesimpulan bahwa Metode pengendalian persediaan bahan baku produksi yang dilakukan oleh PT. Swakarya Adhi Usaha Kabupaten Banyuasin belum sepenuhnya optimal dibandingkan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Reorder Point* (ROP) dikarenakan metode ini selain dapat menghindari dari kehabisan stock bahan baku produksi juga

mampu mengurangi frekuensi pemesanan dan biaya pemesanan. Biaya pemesanan tersebut sangat tinggi jika dibandingkan dengan biaya penyimpanannya, dikarenakan biaya kirim yang telah ditetapkan oleh pihak ekspedisi adalah Rp. 900.000,- per 1 Ton. Sehingga untuk biaya kirim 1 (satu) lembar MS Plate 6 mm x 6' x 20' yang beratnya hanya 550 Kg tetap dihitung 1 Ton yang berarti untuk biaya pengirimannya adalah tetap dihitung Rp. 900.000,- oleh karena itu apabila perusahaan menggunakan metode EOQ dan ROP maka ketika jumlah persediaan mencapai ROP, perusahaan harus melakukan pemesanan kembali sebanyak EOQ.

5.1 Saran

Dari kesimpulan diatas maka saran yang dapat peneliti berikan adalah untuk mengendalikan persediaan bahan baku produksi sebaiknya perusahaan menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Reorder Point* (ROP) sehingga kekurangan maupun kelebihan persediaan bahan baku produksi dapat dihindarkan. Namun sebelum mengaplikasikan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Reorder Point* (ROP) perusahaan harap melakukan pengelompokan terlebih dahulu material-material apa saja yang dapat dikategorikan bisa menggunakan metode tersebut, sebaiknya material yang *fast moving* dan material yang bersifat umum.

DAFTAR PUSTAKA

- Irham Fahmi, 2012, Manajemen Produksi dan Operasi, Bandung, Penerbit Alfabeta.
- Rudianto, 2012, Pengantar Akuntansi (Konsep dan Teknik Penyusunan Laporan Keuangan), Jakarta, Penerbit Erlangga.
- Elvy Maria Manurung, 2011, Akuntansi Dasar (Untuk Pemula), Jakarta, Penerbit Erlangga.
- Manahan P. Tampubolon, 2013, Manajemen Keuangan (Finance Management), Jakarta, Penerbit Mitra Wacana Media.
- Dermawan Sjahrial, 2012, Pengantar Manajemen Keuangan, Jakarta, Penerbit Mitra Kencana Media.
- Sudana, I Made, 2011, Manajemen Keuangan Perusahaan (Teori dan Praktik), Jakarta, Penerbit Erlangga.