

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Persediaan

Persediaan yang terdapat di dalam perusahaan merupakan bagian dari asset (kekayaan) perusahaan, maka pimpinan perusahaan sangat berkepentingan untuk memantaunya. Secara umum, persediaan adalah segala sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasinya terhadap pemenuhan permintaan. Menurut Sofjan Assauri (1980 : 176) persediaan dapat diartikan sebagai suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam satu periode usaha yang formal atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi, ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi.

Menurut Lula Sumayang (2007 : 65), pengendalian terhadap persediaan adalah aktivitas mempertahankan jumlah persediaan pada tingkat yang dikehendaki.

Persediaan dibedakan menjadi 4 macam yaitu :

1. Persediaan bahan baku

Yaitu persediaan barang-barangberwujud yang digunakandalam proses produksi, barang manadapatdiperolehdarisumber-sumberalam ataupun dibeli dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaanpabrik yang menggunakannya.

2. Persediaan dalam proses

Yaitu persediaan barang-barang yang terdiri atas parts yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat secara langsung di assembling dengan parts lain, tanpa melalui proses produksisebelumnya.

3. Persediaan bahan pembantu

Yaitu persediaan barang-barang atau bahan-bahan yang diperlukan dalam proses produksi untuk membantu berhasilnya produksi atau yang dipergunakan dalam bekerjanya suatu perusahaan, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen dari barang jadi.

4. Persediaan barang jadi

Yaitu persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain.

2.2 Fungsi Persediaan

Efisiensi produksi dapat ditingkatkan melalui pengendalian sistem persediaan bahan baku. Efisiensi ini dapat dicapai bila fungsi persediaan bahan baku dapat di optimalkan.

Fungsi dari persediaan bahan baku menurut Suryadi Prawirosentono (2007 : 74):

1. Mengurangi resiko keterlambatan datangnya bahan-bahan yang dibutuhkan untuk menunjang proses produksi perusahaan.
2. Mengurangi resiko penerimaan bahan baku yang dipesan tetapi tidak sesuai dengan pesanan sehingga harus dikembalikan.
3. Menyimpan bahan/barang yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan seandainya pun bahan/barang tidak tersedia di pasaran.
4. Mempertahankan stabilitas operasi produksi perusahaan, berarti menjamin kelancaran proses produksi.
5. Upaya penggunaan mesin yang optimal, karena terhindar dari terhentinya operasi produksi karena ketidakadaan persediaan (*stock out*).
6. Memberikan pelayanan kepada langganan secara lebih baik. Barang cukup tersedia di pasaran, agar ada setiap waktu diperlukan. Khusus untuk barang yang dipesan, barang dapat selesai pada waktunya sesuai dengan yang dijanjikan.

2.3 Tujuan Persediaan

Menurut Ishak (2010) untuk devisi yang berbeda dalam industri manufaktur akan memiliki tujuan pengendalian persediaan yang berbeda yaitu:

1. Pemasaran ingin melayani konsumen secepat mungkin sehingga menginginkan persediaan dalam jumlah yang banyak.
2. Produksi beroperasi secara efisien. Hal ini mengimplikasikan order produksi yang tinggi akan menghasilkan persediaan yang besar (untuk

mengurangi *set up* mesin). Disamping itu juga produk menginginkan persediaan bahan baku, setengah jadi atau komponen yang cukup sehingga proses produksi tidak terganggu karena kekurangan bahan.

3. Pembelian (*Purchasing*) dalam rangka efisiensi, menginginkan persamaan produksi yang besar dalam jumlah sedikit dari pada pesanan yang kecil dalam jumlah yang banyak. Pembelian ini juga ingin ada persediaan sebagai pembatas kenaikan harga dan kekurangan produk.
4. Keuangan (*Finance*) menginginkan minimasi semua bentuk investasi persediaan karena biaya investasi dan efek negatif yang terjadi pada perhitungan pengembalian aset (*return of asset*) perusahaan.
5. Personalia (*Personel and industrial relationship*) menginginkan adanya persediaan untuk mengantisipasi fluktuasi kebutuhan tenaga kerja dan PHK tidak dilakukan.
6. Rekayasa (*Enginerring*) menginginkan persediaan minimal untuk mengantisipasi jika terjadi perubahan rekayasa engineering

2.4 Sistem Persediaan dan Biaya Dalam Sistem Persediaan

Sistem persediaan adalah suatu mekanisme mengenai bagaimana mengelola masukan-masukan yang sehubungan dengan persediaan menjadi output, dimana untuk itu diperlukan umpan balik agar output memenuhi standar tertentu. Mekanisme sistem ini adalah pembuatan serangkaian kebijakan yang memonitor tingkat persediaan, menentukan persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, berapa pesanan yang harus dilakukan (Teguh Baroto 2002 : 54). Sistem ini bertujuan untuk menetapkan dan menjamin tersedianya produk jadi, barang dalam proses, komponen dan bahan baku secara optimal, dalam kuantitas yang optimal, dan pada waktu yang optimal. Kriteria optimal adalah minimasi biaya total yang terkait dengan persediaan, yaitu biaya penyimpanan, biaya pemesanan, dan biaya kekurangan persediaan.

Secara luasa, tujuan dari sistem persediaan adalah menemukan solusi optimal terhadap seluruh masalah yang terkait dengan persediaan. Dikaitkan dengan tujuan umum perusahaan, maka ukuran optimalitas pengendalian

persediaan sering kali diukur dengan keuntungan maksimum yang dicapai. Karena perusahaan mempunyai banyak subsistem lain selain persediaan, maka mengukur kontribusi pengendalian persediaan dalam mencapai total keuntungan bukanlah hal yang mudah. Optimalisasi pengendalian persediaan biasanya diukur dengan total biaya minimal pada suatu periode tertentu.

Terdapat beberapa faktor yang menentukan besarnya persediaan yang harus diadakan, dimana faktor-faktor tersebut saling berkaitan satu dengan yang lain. Menurut Suryadi Prawirisentono (2007 : 76) adalah :

1. Perkiraan pemakaian bahan

Penentuan besarnya persediaan bahan yang diperlukan harus sesuai dengan kebutuhan pemakaian bahan tersebut dalam suatu periode tertentu. Perencanaan pemakaian bahan baku pada suatu periode yang lalu dapat digunakan untuk memperkirakan kebutuhan bahan, karena pemakaian bahan periode lalu merupakan indikator tentang penyerapan bahan oleh proses produksi. Sehingga bila kondisinya sama berarti pada periode yang akan datang dapat ditentukan besarnya persediaan bahan baku yang bersangkutan.

2. Harga bahan

Harga bahan yang diperlukan merupakan faktor lainnya yang dapat mempengaruhi besarnya persediaan yang harus diadakan. Harga bahan ini bila dikalikan dengan jumlah bahan yang diperlukan merupakan kebutuhan modal yang harus disediakan untuk membeli persediaan tersebut.

3. Biaya persediaan

Terdapat beberapa jenis biaya untuk menyelenggarakan persediaan bahan baku yaitu : biaya pemesanan (biaya order) dan biaya penyimpanan bahan baku di gudang.

4. Waktu menunggu pesanan (*lead time*)

Waktu menunggu pesanan adalah waktu antara atau tenggang waktu sejak pesanan dilakukan sampai dengan saat pesanan tersebut masuk ke gudang. Waktu tenggang perlu diperhatikan agar bahan baku yang dipesan datang tepat waktu.

2.5 Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi merupakan suatu rencana tentang jenis dan jumlah barang yang akan diproduksi oleh perusahaan dalam jangka waktu tertentu. Perencanaan produksi berguna untuk menyusun jadwal produksi, kebutuhan bahan baku, kebutuhan tenaga kerja, kebutuhan jam kerja fasilitas produksi dan sebagainya. Menurut Sofjan Assauri (1980 : 127) perencanaan produksi yaitu perencanaan dan pengorganisasian tentang tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan lain yang diperlukan untuk memproduksi barang pada periode tertentu dimasa yang akan datang sesuai dengan perkiraan penjualan yang akan diramalkan.

2.6 Pengendalian Persediaan

Pengendalian persediaan merupakan kegiatan untuk mengontrol jumlah persediaan bahan dan persediaan barang jadi, perusahaan dapat menghindari terganggunya proses produksi dan menentukan penjualan optimal dan pembeliannya (Assauri, 2008: 248).

Pengendalian persediaan merupakan proses pengelolaan persediaan guna untuk menjaga keseimbangan antara jumlah persediaan dengan biaya persediaan yang merupakan faktor penunjang dalam produktivitas. Salah satu tujuan adanya pengendalian persediaan adalah untuk mengoptimalkan persediaan agar perusahaan tidak kehabisan stok maupun kelebihan stok serta mengoptimalkan biaya pengadaan persediaan (Purwanti, 2013 : 101).

2.7 Metode Kualifikasi ABC

Sistem klasifikasi ABC merupakan suatu prosedur sederhana yang didasarkan pada nilai rupiah pembelian. Klasifikasi sistem ABC merupakan petunjuk bagi manajemen dalam memberikan prioritas pengawasan persediaan. Item yang masuk kelompok A harus diberlakukan pengawasan yang berbeda dengan kelompok B atau kelompok C (Yamit, 2003:246).

Analisis ABC membagi persediaan menjadi tiga kelompok berdasarkan volume tahunan dalam jumlah uang. Analisis ABC merupakan penerapan persediaan dari prinsip pareto. Prinsip pareto menyatakan “ada beberapa yang penting dan banyak yang sepele”. Untuk menentukan volume dolar tahunan analisis ABC, permintaan tahunan dari setiap barang persediaan dihitung dan dikalikan dengan harga per unit. Barang kelas A adalah barang-barang dengan volume dolar tahunan tinggi. Walaupun barang seperti ini mungkin hanya mewakili sekitar 15% dari total persediaan barang, mereka mampresentasikan 70% hingga 80% dari total pemakaian dolar. Kelas B adalah untuk barang-barang persediaan yang memiliki volume dolar tahunan menengah, Menurut Render dan Heizer (2010:62).

Barang ini mepersentasekan sekitar 30% barang persediaan dan 15% hingga 25% dari nilai total. Barang-barang yang memiliki Kelas B : Barang-barang dengan jumlah unit 20%-30% dengan nilai insvestasi 20%-30% dari total insvestasi tahunan persediaan. Kelas C : Barangbarang dengan jumlah unit 30%-70% dengan nilai insvestasi 10%-20% dari total insvestasi tahunan persediaan.

Menurut Gasper (2004:273) klasifikasi ABC mengikuti prinsip pareto atau hukum pareto dimana sekitar 80% dari nilai total inventory material dipresentasikan (diwakili) oleh 20% material inventori. Penggunaan analisa ABC adalah untuk menetapkan :

- a) Frekuensi penghitungan inventory (*cycle counting*), dimana material-material kelas A harus diuji lebih sering dalam hal akurasi catatan inventori dibandingkan material-material kelas B atau C.
- b) Prioritas rekayasa (*engineering*), dimana material-material kelas A dan B memberikan petunjuk pada bagian rekayasa dalam peningkatan program reduksi biaya ketika mencari material-material tertentu yang perlu di fokuskan.
- c) Prioritas pembelian (perolehan) dimana aktivitas pembelian seharusnya difokuskan pada bahan-bahan baku bernilai tinggi (*high cost*) dan penggunaan dalam jumlah tinggi (*high volume* dolar tahunan rendah adalah kelas C, yang mungkin hanya mepresentasikan 5%

dari volume dolar tahunan tetapi sekitar 55% dari total barang persediaan.

Kebijakan yang dapat didasarkan pada analisis ABC mencakup hal-hal sebagai berikut :

- a) Pembelian sumber daya yang dibelanjakan pada pengembangan pemasok harus jauh lebih tinggi untuk barang A dibandingkan barang C.
- b) Barang A tidak seperti barang B dan C, perlu memiliki kontrol persediaan fisik yang lebih ketat, mungkin mereka dapat diletakan pada tempat yang lebih aman , dan mungkin akurasi catatan persediaan untuk barang A lebih sering diverifikasi.
- c) Prediksi barang A perlu lebih dijamin keabsahannya dibanding dengan prediksi barang B dan C .