

**ANALISIS *MATERIAL CONTROL* PERSEDIAAN  
BAHAN BAKU DENGAN METODE *ECONOMY*  
*ORDER QUANTITY* PADA PT SHINSUNG  
ELECTRONICS INDONESIA**

**SKRIPSI**

**Oleh :**

**SITI MULYANI**

**201510315036**



**PROGRAM STUDI AKUNTANSI  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA**

**2019**

## LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Analisis *Material Control* Persediaan Bahan  
Baku Dengan Metode EOQ Pada PT Shinsung  
Electronic Indonesia.

Nama Mahasiswa : Siti Mulyani

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510315036

Program Studi/Fakultas : Akuntansi/Ekonomi

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 27 Juli 2019



Cahyadi Husadha, S.E., M.M.

NIDN: 0304068209

## LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Material Control Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada PT Shinsung Electronic Indonesia .

Nama Mahasiswa : Siti Mulyani

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510315036

Program Studi/Fakultas : Akuntansi/Ekonomi

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 27 Juli 2019

Jakarta, 27 Juli 2019

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Dr. Wastam Wahyu Hidayat, S.E., M.M

NIDN 0412056705

Penguji I : Adelina Suryati, S.E., M. Ak., CMA., CBV.....

NIDN 0328107103

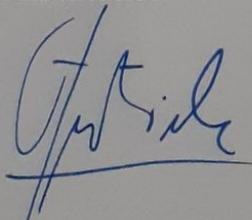
Penguji II : Cahyadi Husadha, S.E., M.M.

NIDN 0304068209

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi

Akuntansi

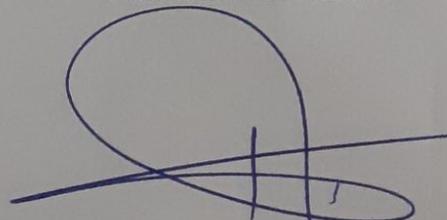


Tutiek Yoganingsih, S.E., M.Si.

NIDN 0302016002

Dekan

Fakultas Ekonomi



Dr. Sugeng Suroso, S.E., M.M.

NIDN 0316066201

## LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa:

Skripsi yang berjudul

### **Analisis *Material Control* Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada PT Shinsung Electronic Indonesia**

Ini adalah benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan tidak mengandung materi yang ditulis oleh orang lain kecuali pengutipan sebagai referensi yang sumbernya telah dituliskan secara jelas sesuai dengan kaidah penulisan karya ilmiah.

Apabila dikemudian hari ditemukan adanya kecurangan dalam karya ini, saya bersedia menerima sanksi dari Universitas Bhayangkara Jakarta Raya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Saya mengizinkan skripsi ini dipinjam dan digandakan melalui perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Saya memberikan izin kepada perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikannya melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Jakarta, Juli 2019

Yang membuat pernyataan,



Siti Mulyani

201510315036

## ABSTRAK

**Siti Mulyani. 201510315036.** Analisis *Material Control* Persediaan Bahan Baku Dengan Metode EOQ Pada PT Shinsung Electronic Indonesia .

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui *material control* persediaan bahan baku pada PT Shinsung Electronics Indonesia, beserta bagaimana perhitungan persediaan dengan menggunakan metode *economy order quantity*, dan melakukan perbandingan total biaya persediaan bahan baku yang dikeluarkan oleh perusahaan dengan perhitungan total biaya yang dikeluarkan dengan menggunakan metode EOQ.

Penelitian ini menggunakan deksriptif kualitatif dengan teknik pengumpulan data dilakukan melalui wawancara, observasi, dan kepustakaan. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian persediaan bahan baku pada PT Shinsung Electronics Indonesia kurang efektif karena masih adanya kelebihan stock yang besar pada persediaan bahan baku dan total biaya yang dikeluarkan untuk kebutuhan bahan baku, dan adapun dengan menggunakan metode EOQ biaya tersebut lebih kecil dibandingkan dengan metode yang digunakan perusahaan.

Biaya yang di keluarkan oleh perusahaan lebih besar di bandingkan dengan biaya menggunakan metode EOQ, biaya yang di keluarkan dengan metode perusahaan sebesar Rp. 9.467.834.194 dan dengan metode EOQ sebesar Rp.5.806.118.678 , dan dapat menghemat pengeluaran perusahaan sebesar Rp. 3.661.715.517 atau sekitar 38,67 % per tahun.

**Kata Kunci :** *Persediaan, Bahan Baku, dan Economy Order Quantity*

## ABSTRACT

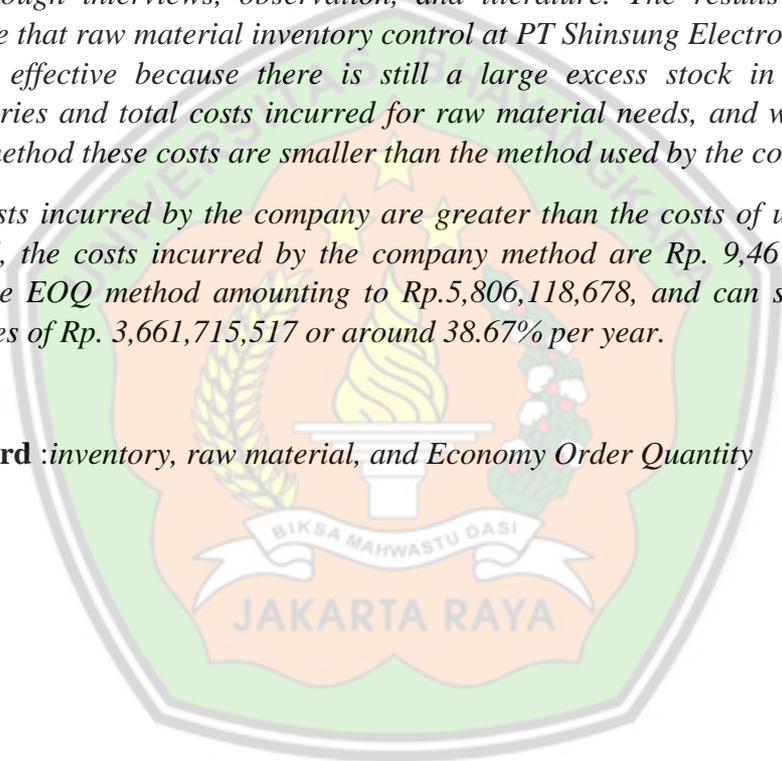
**Siti Mulyani. 201510315036.** *Material Analysis of Raw Material Inventory Control with EOQ Method at PT Shinsung Electronic Indonesia.*

*This study aims to determine the control of material control inventory at PT Shinsung Electronics Indonesia, to find out how the inventory calculation using the economy order quantity method, and to compare the total cost of raw material inventory issued by the company with the calculation of the total costs spent using the EOQ method.*

*This research uses descriptive qualitative with data collection techniques carried out through interviews, observation, and literature. The results of this study indicate that raw material inventory control at PT Shinsung Electronics Indonesia is less effective because there is still a large excess stock in raw material inventories and total costs incurred for raw material needs, and while using the EOQ method these costs are smaller than the method used by the company.*

*The costs incurred by the company are greater than the costs of using the EOQ method, the costs incurred by the company method are Rp. 9,467,834,194 and with the EOQ method amounting to Rp.5,806,118,678, and can save corporate expenses of Rp. 3,661,715,517 or around 38.67% per year.*

**Keyword :** *inventory, raw material, and Economy Order Quantity*



## KATA PENGANTAR

Penulis mengucapkan Alhamdulillahirobbil'alamin sebagai ucapan puji syukur kepada Allah SWT yang telah memberikan segala nikmat, rahmat, serta hidayah-Nya atas terselesainya penyusunan Proposal yang diajukan untuk menyusun skripsi sebagai salah satu persyaratan dalam menyelesaikan program pendidikan strata satu di Fakultas Ekonomi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya. Pada kesempatan tersebut penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah banyak membantu, penulis haturkan kepada :

1. Irjen Pol (Purn) Dr.Drs.H.Bambang Karsono S.H,M.Mselaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
2. Dr. Sugeng suroso, S.E.,M.M. selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya
3. Tutiek Yoganingsih, S.E.Ak., M.SI, selaku Kaprodi Akuntansi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya
4. Cahyadi Husadha, S.E., M.M.selaku pembimbing yang telah memberikan pengajaran,ilmu serta motivasi kepada penulis
5. Ayahanda Pardi, Ibunda Sukarmi (Alm), mba Tuti, Mas Untung (Alm), Citra, Candra yang telah memberikan motivasi, dukungan dan do'a kepada penulis
6. Muhammad Andi Saputra yang telah memberikan motivasi, dukungan dan do'a kepada penulis
7. Teman-teman yang selalu membantu dan memberi semangat kepada penulis

Penulis menyadari bahwa masih terdapat banyak kekurangan dalam penyusunan proposal, oleh karena itu penulis berharap bimbingan dan arahan dari berbagai pihak untuk menyempurnakan penyusunan proposal agar lebih baik. Saya berharap semoga proposal ini dapat bermanfaat bagi penulis sendiri maupun pihak lain yang berkepentingan.

Jakarta, Juni2019

Siti Mulyani

201510315036

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING .....</b>	<b>ii</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>iii</b>
<b>LEMBAR PERNYATAAN .....</b>	<b>iv</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>v</b>
<b>ABSTRACT .....</b>	<b>vi</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xi</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>xii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang.....	1
2.1 Rumusan Masalah.....	3
3.1 Tujuan Penelitian.....	3
4.1 Manfaat Penelitian.....	4
5.1 Batasan Masalah .....	4
6.1 Sistematika Penelitian.....	5
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	
2.1 Pengertian Akuntansi.....	7
2.2 Pengertian Pengendalian.....	8
2.3 Prinsip Dasar Sistem Sengendalian .....	9
2.4 Manajemen Material .....	11
2.5 Persediaan .....	12
2.6 Persediaan Bahan Baku .....	13
2.7 Faktor Penyebab Munculnya Persediaan.....	14
2.8 Fungsi Persediaan .....	14

2.9	Manfaat Persediaan.....	15
2.10	Jenis-Jenis Persediaan Bahan Baku .....	17
2.11	Pengendalian Persediaan Bahan Baku.....	19
2.12	Pengertian Kuantitas Pemesanan Ekonomis.....	20
2.13	Penelitian Terdahulu.....	22
2.14	Kerangka Berfikir .....	27

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1	Desain Penelitian .....	29
3.2	Tahapan Penelitian.....	30
3.3	Model Konseptual Penelitian.....	31
3.4	Waktu Dan Tempat Penelitian.....	32
3.5	Metode Pengambilan Sampel .....	32
3.6	Teknik Pengumpulan Data .....	34
3.7	Metode Analisis Data .....	34

### **BAB IV PEMBAHASAN**

4.1	Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan .....	35
4.2	Struktur Organisasi Perusahaan .....	38
4.3	Proses Produksi PT Shinsung Electronics Indonesia.....	46
4.4	Material Control Persediaan Bahan Baku.....	47
4.5	Pehitungan Persediaan Bahan Baku.....	51
4.6	Hasil Pembahasan .....	60

### **BAB V PENUTUP**

5.1	Kesimpulan .....	63
5.2	Implikasi Manajerial .....	64
5.3	Saran.....	64

<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>65</b>
-----------------------------	-----------

### **LAMPIRAN**

Daftar Riwayat Hidup

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu .....	22
Tabel 4.1 Kebutuhan Bahan Baku .....	52
Tabel 4.2 Kebutuhan Bahan Baku .....	53
Tabel 4.3 Data Kebutuhan Optimum Bahan Baku.....	54
Tabel 4.4 Data Frekuensi Pengiriman Dan Siklus Pemesanan .....	56
Tabel 4.5 Data Perbandingan Total Biaya Bahan Baku.....	58



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran.....	22
Gambar 3.1 Tahapan Penelitian.....	30
Gambar 3.2 Kerangka Konseptual.....	31
Gambar 3.3 Waktu Penelitian.....	32
Gambar 4.1 Gambar PT Shinsung EIN.....	35
Gambar 4.2 Logo PT Shinsung EIN.....	37
Gambar 4.3 Struktur Organisasi.....	38
Gambar 4.4 Prosedur Pembelian Bahan Baku.....	48
Gambar 4.5 Prosedur Penerimaan Bahan Baku.....	59
Gambar 4.6 Prosedur Pemakaian Bahan Baku.....	50
Gambar 4.7 Data <i>Economy Order Quantity</i> .....	55
Gambar 4.8 Data Frekuensi Pembelian.....	57
Gambar 4.9 Perbandingan.....	59
Gambar 4.10 Persentasi Selisih.....	60

## DAFTAR LAMPIRAN

1. Daftar Riwayat Hidup
2. Uji Plagiat
3. Uji Referensi
4. Buku Bimbingan Skripsi



# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Perekonomian saat ini sudah berkembang pesat, seiring dengan pesatnya ilmu pengetahuan dan teknologi (IPTEK) yang semakin canggih dan semakin baik. Membuat persaingan semakin ketat, perusahaan-perusahaan bersaing untuk mendapatkan yang terdepan, dan mendorong perusahaan untuk menetapkan pengendalian persediaan bahan baku secara tepat, sehingga perusahaan dapat tetap berlayar dan mencapai tujuan yang diinginkan oleh perusahaan.

“Upaya untuk mengatur kebutuhan manusia yang sangat banyak dan tidak terbatas itu dapat dipenuhi dengan barang dan jasa yang terbatas, maka munculah sistem ekonomi. Sistem ekonomi ini antara lain mengatur cara membagi kebutuhan yang terbatas itu kepada manusia yang membutuhkannya idealnya secara damai” menurut Harahap, Sofyan (2015).

Pengendalian yang dipakai pada perusahaan PT Shinsung Electronics Indonesia dipegang oleh bagian material control, bagian material control ini membuat data persediaan dan mengecek actual persediaan bahan baku yang ada pada Gudang, dan disesuaikan dengan planning produksi, data yang didapat dari bagian *purchasing* atau bagian pembelian, bagian *purchasing* atau bagian pembelian berada di naungan yang sama bagian material control, keduanya sangat berhubungan untuk kelanjutan perusahaan agar lebih baik.

Setiap perusahaan yang didirikan pasti memiliki tujuan yang sama yaitu mendapatkan keuntungan atau laba. Tetapi untuk mencapai tujuan tersebut bukanlah hal yang mudah, ada beberapa faktor yang mempengaruhi dan perusahaan harus mampu menangani faktor-faktor tersebut. Salah satunya adalah masalah kelancaran produksi. Masalah produksi adalah masalah yang sangat penting bagi perusahaan, karena hal tersebut yang mempengaruhi keuntungan atau laba perusahaan yang dapat dihasilkan. Masalah-masalah produksi ini yang dapat berakibat fatal jika sampai salah penanganan dan dapat membuat perusahaan rugi.

Pemesanan dan penyimpanan barang merupakan kegiatan yang sangat penting pada bagian pengendalian persediaan barang atau *inventory control* dalam suatu perusahaan, baik barang tersebut merupakan bahan baku yang digunakan sebagai bahan produksi suatu perusahaan ataupun sebagai barang yang digunakan dalam kegiatan sehari-hari. Pada kegiatan pemesanan bahan baku, bahan baku yang dipesan adalah bahan baku yang sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Sehingga ada saatnya unit-unit dalam organisasi membutuhkan barang untuk melakukan aktivitas, barang yang dibutuhkan tidak tersedia di gudang. Adapun sebaliknya, apabila organisasi memesan barang dengan jumlah yang cukup besar serta setiap unit-unit belum di butuhkan, maka akan mengalami penumpukan persediaan dan berpengaruh kepada biaya penyimpanan dan mutu bahan baku yang disimpan menjadi kurang baik. Dan akan mempengaruhi nilai pembelian pada periode tersebut, perusahaan manufaktur harus dapat mengendalikan persediaan bahan baku secara tepat dan efisien agar persediaan bahan baku untuk produksi dapat cukup sesuai dengan jumlahnya sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan semestinya. Ukuran untuk jumlah produksi tidak sama antara satu perusahaan dengan perusahaan lainnya tergantung dari volume berapa besar produksinya, jenis usaha perusahaan, ataupun proses produksinya.

Pengendalian persediaan bagian material control pada perusahaan bertujuan untuk meminimalkan biaya yang di keluarkan dan memaksimalkan keuntungan atau laba dalam kurun waktu tertentu atau dalam satu periode. Pengendalian persediaan harus tepat dan efisien agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar sesuai dengan jadwal yang di tentukan, dan untuk biaya yang di tanam dalam persediaan bahan baku tidak lebih ( *overstock* ) untuk itu dalam pengendalian persediaan bahan baku sangat perlu untuk ditentukan berapa estimasi kebutuhan bahan bakunya. Beberapa persediaan bahan baku yang perlu di tentukan yaitu frekuensi pembelian bahan baku dalam satu periode, waktu pembelian, jumlah bahan baku yang dibeli dalam setiap kali pembelian, jumlah minimum bahan baku yang harus ada dalam persediaan pengaman ( *safety stock* ) agar proses produksi terhindar dari kemacetan akibat ketersediaan bahan baku, dan jumlah maksimum bahan baku yang harus ada dalam persediaan bahan baku agar dana yang di tanam tidak berlebihan.

PT Shinsung Electronics Indonesia memiliki peningkatan kuantitas persediaan bahan baku setiap bulannya namun belum terdapat perhitungan tentang pengendalian persediaan itu sendiri seperti bagaimana mengamankan stock produksi, maupun keadaan biaya yang dikeluarkan sehingga terjadi penumpukan persediaan yang mengakibatkan kerugian karena biaya pemesanan yang lebih (*over stock*).

PT Shinsung Electronics Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang didirikan pada tahun 2004. Perusahaan ini dapat bertahan sampai saat ini walaupun tidak memiliki produk dengan merk sendiri, perusahaan ini adalah sebagian vendor PT LG Eelectronic Indonesia, beberapa besar barang barang yang di produksi di perusahaan ini adalah spare part atau komponen elektronik yang mempunyai merk jual LG, PT Shinsung EIN adalah perusahaan injection plastik ,serta merakit (*assembly*) menjadi barang siap jual atau siap kirim ke pelanggan (*costumer*) yaitu PT LG EIN yang berada di cibitung Bekasi. Dan bahan baku yang di butuhkan dalam proses produksi dari bahan baku menjadi barang jadi adalah biji plastik yang di import dari korea.

Dari latar belakang diatas penulis tertarik untuk mengangkat topik dalam skripsi mengenai persediaan bahan baku di perusahaan yang akan saya teliti dengan judul “**Analisis Material Control Bahan Baku Dengan Metode Economy Order Quantity (EOQ) Pada PT Shinsung Electronics Indonesia.**”

## **1.2 Rumusan Permasalahan**

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, rumusan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Bagaimana sistem pengendalian bahan baku yang sedang berjalan pada PT Shinsung Electronics Indonesia ?
2. Bagaimana pengendalian persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*?
3. Bagaimana perbandingan total biaya yang di keluarkan oleh perusahaan dengan perhitungan total biaya dengan metode *Economic order quantity* ?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan yang ingin di capai dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk Mengetahu sistem pengendalian bahan baku yang sedang berjalan pada PT Shinsung Electronics Indonesia.
2. Untuk mengetahui pengendalian persediaan dengan menggunakan metode *Economic Order Quantity*.
3. Untuk mengetahui perbandingan total biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan dengan perhitungan total biaya dengan metode *Economic order quantity*.

#### **1.4 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat antara lain:

##### **1. Bagi Akademisi**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan teori serta menambah wawasan mahasiswa lain yang akan mengadakan penelitian yang serupa dimasa yang akan datang.

##### **2. Bagi Perusahaan**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat membantu pihak perusahaan sebagai bahan pertimbangan dan pengambilan keputusan. Serta memberikan manfaat serta masukan bagi perusahaan yang berguna dalam pengetahuan untuk strategi keuangan perusahaan, baik untuk saat ini maupun yang akan datang.

#### **1.5 Batasan Masalah**

Penelitian ini dilakukan untuk meneliti persediaan bahan baku pada PT Shinsung Electronics Indonesia, membandingkan antara perhitungan data persediaan bahan baku dengan menggunakan metode perusahaan dan metode *economy order quantity*, data yang diambil pada perusahaan manufaktur sub elektronik yaitu PT Shinsung Electronic Indonesia. Data yang diteliti adalah data bulan Januari 2018 sampai Desember 2018.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pendahuluan yang terdiri dari latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan, latar belakang masalah merupakan dasar pemikiran untuk melakukan penelitian ini. Sedangkan rumusan masalah merupakan permasalahan yang menjadi fokus penelitian. Tujuan dan manfaat penelitian mengungkapkan hasil yang dicapai melalui penelitian ini dan dapat dimanfaatkan oleh perusahaan, batasan masalah untuk mengetahui apa yang di bahas dalam penelitian ini, sistematika penulisan menjelaskan tentang uraian ringkas dari setiap bab dalam skripsi ini.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi landasan teori yang mendasari penelitian, kerangka berfikir penelitian serta penelitian penelitian sebelumnya.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab penelitian terdiri dari obyek Desain penelitian, tahapan penelitian, model konseptual, penelitian, operasionalisasi variable, waktu dan tempat penelitian, metode pengambilan sampel, metode analisis data yang digunakan.

### **BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Hasil penelitian terdiri dari deskripsi hasil penelitian, dan hasil analisis material control persediaan bahan baku dengan metode eoq. Bab ini menguraikan deskripsi objek penelitian, analisis data dan interpretasi hasil. Deskripsi objek penelitian membahas secara umum objek penelitian. Analisis data menitik beratkan pada hasil olahan data sesuai dengan alat dan Teknik analisis yang digunakan. Intepretasi hasil menguraikan hasil analisis sesuai dengan Teknik analisis yang di gunakan, termasuk argumentasinya.

## **BAB V PENUTUP**

Penutup terdiri dari kesimpulan penelitian dan saran. Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang merupakan ringkasan dari hasil penelitian serta saran yang merupakan masukan yang disampaikan kepada pihak-pihak yang berkepentingan terhadap penelitian ini.



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Pengertian Akuntansi

Prosedur mengakui pencatatan dan korepondensi bursa keuangan dari suatu unsur atau organisasi. Yang bermaksud akuntansi adalah sistem informasi yang mengakui dan mencatat transaksi keuangan kemudian disajikan dalam laporan keuangan. Akuntansi adalah suatu proses pengumpulan, penganalisaan, pengklasifikasian, pencatatan, peringkasan, dan pelaporan terhadap suatu transaksi keuangan dari kesatuan ekonomi untuk menyediakan sebuah informasi keuangan bagi yang memerlukan informasi tersebut yang berguna dalam pengambilan keputusan (Menurut Keputusan menteri keuangan:2018).

“Syariful Bahri (2016), Akuntansi adalah pencatatan, penggolongan, pengikhtisaran, dan pelaporan atas suatu transaksi dengan cara sedemikian rupa, sistematis dari segi isi, dan berdasarkan standar yang diakui umum”.

Prinsip Akuntansi:

1. Kontinuitas usaha (*going concern*) adalah kesinambungan usaha. Konsep ini menganggap bahwa suatu perusahaan akan terus berlanjut dan diharapkan tidak terjadi likuidasi dimasa yang akan datang.
2. Kesatuan usaha (*business entity*). Konsep ini menganggap bahwa perusahaan dipandang sebagai suatu unit usaha yang berdiri sendiri, terpisah dari pemiliknya.
3. Periode akuntansi (*accounting periode*), adalah kegiatan perusahaan yang disajikan dalam laporan keuangan disusun per pelaporan.
4. Kesatuan pengukuran (*measurent unit*)

Teori Akuntansi menurut Harahap, Sofyan (2015) “adalah susunan konsep, defisini, dalil yang menyajikan secara sistematis gambaran fenomena akuntansi yang menjelaskan hubungan antara variabel dengan variabel lainnya dalam struktur akuntansi dengan maksud dapat menjelaskan dan meramalkan fenomena yang mungkin akan muncul”.

Akuntansi menurut Harahap, Sofyan(2015) yaitu “proses mengidentifikasi, mengukur, dan menyampaikan informasi ekonomi sebagai bahan informasi dalam hal mempertimbangkan berbagai alternative dalam mengambil kesimpulan oleh para pemainya”.

## 2.2 Pengertian Pengendalian

Menurut Mulyadi(2013) yang dimaksud dengan “pengendalian itu adalah suatu yang meliputi metode, struktur dan ukuran-ukuran yang dikoordinasi untuk menjaga kekayaan organisasi, mendorong efisiensi, mengecek ketelitian dan keandalan data akuntansi serta mendorong efisiensi dipatuhinya kebijakan manajemen”.

Menurut Cahyadi Husadha (2014)“implementasi bisnis atas unsur-unsur manajemen (masyarakat pekerjaanya, material, metode, mesin, market, modal, dan batas waktu); bahkan sampai kepada berbagai sistem aplikasi langsung yang diterapkan dalam bisnis terhadap fungsi manajemen yang berjalan (Perencanaan, Pengorganisasian, Pelaksanaan, dan Pengendalian) itu untuk dilakukan perusahaan, dengan tujuan agar dapat memenangkan persaingan usahanya. Unsur-unsur manajemen yang termuat pada sebuah lembaga usaha itu merupakan titik terang atas perumusan strategi kualitas dan kuantitas bisnis usahanya”.

*“The internal control system consists of policies and procedures designed to provide reasonable assurance to management that the company has achieved its goals and objectives. Management has three general goals in designing an effective internal control system, namely the reliability of financial report, efficiency and effectiveness of operations, as well as compliance with laws and regulations”* (Herry, 2011:87)

Sistem pengendalian internal pada hakekatnya suatu mekanisme yang di desain untuk menjaga ( *Preventif* ), mendeteksi ( *Detectif* ) dan memberikan mekanisme pembetulan ( *correctif* ) terhadap potensi terjadinya kesalahan ( Kekeliruan, kelalaian, eror ) maupun penyalahgunaan ( kecurangan, *fraud* ) yang meliputi sebagai berikut :

1. *Prefentif control* adalah pengendalian internal yang dirancang dengan maksud untuk mengurangi kemungkinan terjadi kesalahan penyalahgunaan. Misalnya desain formulir yang baik, itemnya mudah diisi serta user training atau pelatihan kepada orang-orang yang berkaitan dengan input sistem sehingga mereka tidak melakukan kesalahan.
2. *Detection control* adalah pengendalian yang di desain dengan tujuan agar data direkam atau di konversi dari media sumber untuk ditransfer ke sistem dapat di deteksi bila terjadi kesalahan atau tidak sesuai dengan kriteria yang diterapkan. Misalnya jika seseorang mengambil uang dimesin ATM maka seharusnya program computer jika ada dana tidak ada dana tidak ada atau saldo minimum tidak mencukupi atau melebihi jumlah maksimal yang diijinkan untuk pengambilan tiap harinya.
3. *Corrective control* yaitu suatu pengendalian internal yang sifatnya terdapat data yang tidak sebenarnya yang terdeteksi oleh program validasi, harus ada prosedur yang jelas tentang bagaimana melakukan pembetulan terhadap data yang salah untuk mengurangi kemungkinan kerugian jika kesalahan atau penyalahgunaan tersebut sudah benar-benar terjadi.

Menurut herry (2013) “Pengendalian internal adalah seperangkat kebijakan dan prosedur untuk melindungi asset atau kekayaan perusahaan dari segala bentuk tindakan penyalahgunaan, menjamin tersedianya informasi akuntansi perusahaan yang akurat, serta memastikan bahwa semua ketentuan ( peraturan ) hukum atau undang-undang serta kebijakan manajemen telah dipatuhi atau dijalankan sebagaimana mestinya oleh seluruh karyawan perusahaan”.

### **2.3 Prinsip dasar sistem pengendalian internal**

Prinsip-prinsip sistem pengendalian internal yaitu untuk dapat mencapai tujuan pengendalian internal, suatu sistem harus memenuhi enam prinsip dasar pengendalian internal bagi entitas organisasi atau perusahaan. Menurut sanyoto yang meliputi :

1. Sistem pengendalian internal merupakan management *responsibility*. Bahwa sesungguhnya yang paling berkepentingan terhadap sistem pengendalian

internal suatu entitas organisasi atau perusahaan adalah manajemen ( lebih tegasnya lagi top management / direksi ), karena dengan sistem pengendalian internal yang baik itulah top management dapat mengharapkan kebijakannya dipatuhi, aktiva atau harta perusahaan di lindungi, dan penyelenggaraan pencatatan berjalan baik.

2. Top management bertanggung jawab menyusun sistem pengendalian internal, yang dilaksanakan oleh para karyawan. Dalam penyusunan team yang akan ditugaskan untuk merancang sistem pengendalian internal, harus dipilih anggota dari para ahli atau kompeten, termasuk yang berkaitan dengan teknologi informasi ( mengingat pada saat ini sistem pengendalian internal lazimnya didesain dengan berbasis teknologi informasi)
3. Sistem pengendalian internal seharusnya bersifat generic, mendasar dan dapat diterapkan pada tiap perusahaan pada umumnya ( tidak boleh jika hanya berlaku untuk suatu perusahaan tertentu saja, melainkan harus ada hal-hal yang bersifat dasar yang berlaku umum)
4. Sistem pengendalian internal adalah *reasonable assurance*, artinya tingkat rancangan yang kita desain adalah yang paling optimal, sistem pengendalian yang paling baik ialah bukan yang paling maksimal, apalagi harus dipertimbangkan keseimbangannya *cost benefit* nya.
5. Sistem pengendalian internal mempunyai keterbatasan-keterbatasan atau *constraints*, contohnya adalah sebaik-baiknya control atau pengendalian internal tapi jika pegawai yang melaksanakan tidak cukup atau kolusi maka tujuan pengendalian itu mungkin tidak akan tercapai.
6. Sistem pengendalian internal harus selalu dan terus menerus dievaluasi diperbaiki, disesuaikan dengan perkembangan kondisi dan teknologi.

Menurut Alvin ( 2015 ) “terdapat empat konsep dasar yang mendasari struktur pengendalian internal dan penetapan resiko, diantaranya tanggung jawab manajemen, kapasitas wajar, keterbatasan yang melekat dan metode pengumpulan data”.

#### 1. Tanggung Jawab Manajemen

Manajemen dan bukan auditor yang harus menyusun dan memonitor struktur pengendalian internalnya. Konsep ini sesuai dengan ketentuan yang menyatakan

bahwa manajemen maka yang bukan auditor yang bertanggung jawab dalam menyurun laporan keuangan sesuai dengan prinsip akuntansi yang berlaku.

## 2. Kapasitas Yang Wajar

Suatu perusahaan harus mengusahakan struktur pengendalian internal yang memberikan kepastian yang wajar tetapi bukan mutlak, bahwa laporan keuangan telah disajikan dengan wajar. Struktur pengendalian internal disusun setelah melakukan perbandingan baik biaya maupun laporan.

### 2.4 Manajemen Material ( *Material Control* )

adalah kegiatan mengelola material atau bahan untuk produksi, mulai dari awal, pemrosesan, sampai akhirnya menjadi produk jadi yang siap dikirimkan kepada pelanggan. Kegiatan manajemen material mencakup tiga tahap, yaitu manajemen bahan baku dan suku cadang meliputi pembelian atau pengadaan, penerimaan, serta penyimpanan. Selanjutnya manajemen yang meliputi pengemasan, penyimpanan dalam gudang dan pengiriman barang dan yang terakhir untuk kebutuhan selama proses pengolahan, atau dapat disebut Sediaan Bahan dalam Proses atau SBP (*Work-In-Process Inventory*). SBP dalam proses biasa digunakan sebagai cadangan pengaman agar sistem produksi tidak terganggu sehingga nilainya harus cukup. SBP yang kurang dapat menyebabkan kerusakan mesin dalam bentuk ausnya suku cadang karena tidak ada bahan yang cukup untuk melakukan proses produksi, sedangkan SBP yang berlebihan dapat menyebabkan kerugian yang mana SBP harus dihabiskan terlebih dahulu sebelum perusahaan dapat memproduksi produk baru.

Tujuan secara umum adalah biaya yang rendah untuk proses produksi agar tidak mendapatkan suatu kerugian, mempertahankan siklus SBP agar bisa berlangsung secara terus menerus dan optimal.

#### 2.4.1 Penyimpanan Material

Penyerahan material yang sudah sesuai dan dapat diterima harus disimpan dengan baik oleh petugas gudang. Petugas gudang ini bertanggung jawab dalam menjagakan menyimpan material-material yang diserahkan antara waktu penyerahansampai dengan material tersebut dikeluarkan dari gudang yang akan digunakan dalam proses produksi injection spare part elektornik.

Aspek utama manajemen material adalah aspek keamanan fisik dan selalu siap (*availability*). Pemeriksaan secara periodik terhadap material-material yang disimpan harus diadakan untuk memperkuat batasan petugas gudang agar tidak terjadi perbedaan jumlah material yang disimpan dengan catatan yang ada.

#### **2.4.2 Pengeluaran Material**

Semua material yang dibutuhkan dalam proses produksi tercatat dan tersimpan di dalam gudang. Sehingga untuk penggunaan material tersebut harus dikeluarkan dari gudang penyimpanan dengan melengkapi berita acara pengeluaran material yang dikeluarkan dari gudang penyimpanan dengan melengkapi berita acara pengeluaran material yang dikeluarkan oleh petugas gudang. berita acara ini berisi informasi tentang jumlah dan jenis material yang diambil, maksud penggunaan material dan informasi- informasi lainnya yang terkait dengan material yang dibutuhkan. berita acara pengeluaran dari gudang harus diperiksa oleh yang bertanggung jawab untuk menjamin :

1. Material yang dikeluarkan dari gudang dibutuhkan dan benar-benar digunakan dalam proses produksi.
2. Informasi yang terdapat dalam berita acara pengeluaran adalah benar yang diperlukan untuk produksi.

#### **2.5 Persediaan**

Kasmir (2015) “Persediaan adalah sejumlah barang yang harus disediakan oleh perusahaan pada suatu tempat tertentu. Artinya adanya sejumlah barang yang disediakan perusahaan guna memenuhi kebutuhan produksi atau penjualan barang dagangan”.

Persediaan merupakan investasi yang paling besar dalam aktiva lancar untuk sebagian besar perusahaan industry. Persediaan diperlukan

Michel Chandra Tuerah (2014) “menjelaskan bahwa persediaan meliputi barang atau bahan yang diperlukan untuk proses produksi dan distribusi yang digunakan untuk proses lebih lanjut atau dijual”.

Menurut Ristono (2009), “persediaan dapat diartikan sebagai barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang