

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Persediaan memiliki peran penting bagi perusahaan manufaktur, mengingat jenis perusahaan manufaktur fokus pada produksi barang, sehingga pengelolaan persediaan barang, mulai dari bahan baku, barang setengah jadi, dan barang jadi layak menjadi perhatian. Persediaan adalah salah satu aset perusahaan dengan likuiditas tinggi, artinya persediaan tersebut merupakan salah satu barang bergerak yang mudah dicairkan dalam bentuk uang dan dengan sifat tersebut menyebabkan persediaan menjadi salah satu komponen yang rawan penyimpangan.

Pengelolaan persediaan untuk perusahaan manufaktur yang berproduksi dalam skala besar, lebih rumit dibandingkan dengan perusahaan manufaktur dengan skala produksi kecil. Untuk skala besar, jumlah persediaan yang keluar masuk gudang melibatkan satuan dalam jumlah yang besar pula. Tanpa melalui sistem pengendalian internal yang memadai, memungkinkan akan terjadinya perbedaan antara saldo yang tertulis dalam buku persediaan dan hasil *stock opname*.

Fenomena mengenai perbedaan antara saldo catatan persediaan dan hasil *stock opname* juga terjadi pada PT. Timur Megah Steel. Perusahaan ini merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi mur baut dalam skala besar. Mutasi barang jadi masuk gudang maupun mutasi barang jadi keluar gudang dalam setiap harinya mencapai jumlah 2.500 dos. Dos adalah satuan

yang digunakan oleh PT. Timur Megah Steel untuk mengukur jumlah produksi barang jadi, di mana dalam 1 dos berisi mur baut dengan berat 3 kg. Meskipun mutasi barang masuk dan barang keluar gudang cukup besar, kebijakan akuntansi perusahaan menetapkan dilakukan *stock opname* setiap 3 bulan sekali.

Berdasarkan pengalaman bagian pembukuan gudang, setiap kali dilakukan *stock opname* selalu terdapat selisih antara persediaan yang dibukukan dalam buku persediaan dan hasil *stock opname* yang dilakukan. Langkah yang dilakukan dalam setiap kali terdapat perbedaan tersebut adalah melakukan analisis *flashback* persediaan (penelusuran ulang) berdasarkan bukti transaksi barang masuk gudang dan barang keluar gudang. Tabel 1.1. berikut menunjukkan hasil perbedaan antara saldo persediaan dan jumlah *stock opname* setiap tiga bulan tahun 2014.

Tabel 1.1.
Perbedaan Saldo Persediaan Barang Jadi dan *Stock Opname* Dalam Unit Tahun 2013 dan 2014

No	Bulan	Saldo Catatan	<i>Stock opname</i>	Selisih (dos)
1	Mar-13	51.324	50.571	753
2	Jun-13	45.651	43.906	1.745
3	Sep-13	24.351	23.665	686
4	Des-13	34.653	33.753	900
5	Mar-14	45.123	44.678	445
6	Jun-14	23.765	22.715	1050
7	Sep-14	35.642	35.331	311
8	Des-14	38.554	37.789	765

Sumber: Internal Gudang PT. Timur Megah Steel

Tabel 1.2.

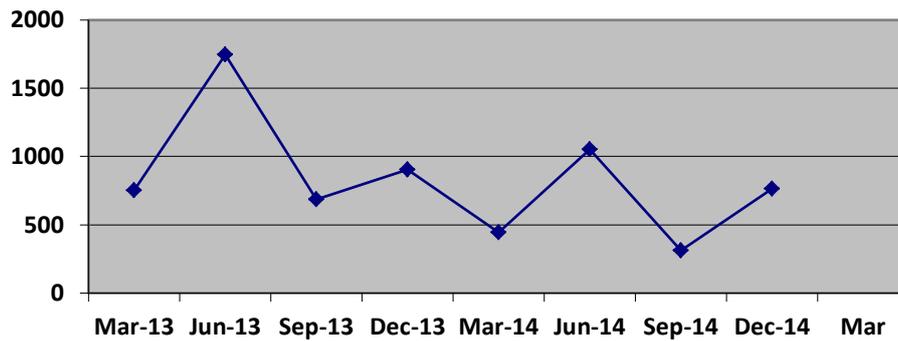
Perbedaan Nilai Selisih Persediaan Barang Jadi dan *Stock opname*

Tahun 2013 dan 2014

No	Bulan	Selisih (dos)	Harga Rata-Rata*	Selisih (Rp)
1	Mar-13	753	45000	33.885.000
2	Jun-13	1.745	45000	78.525.000
3	Sep-13	686	45000	30.870.000
4	Des-13	900	45000	40.500.000
5	Mar-14	445	45000	20.025.000
6	Jun-14	1050	45000	47.250.000
7	Sep-14	311	45000	13.995.000
8	Des-14	765	45000	34.425.000

Sumber: Internal Gudang PT. Timur Megah Steel

Berdasarkan data tabel 1.1. selalu terdapat selisih antara saldo catatan persediaan barang dan hasil *stock opname* (cek fisik). Berdasarkan tabel 1.2. diketahui terdapat fluktuasi juga dari nilai barang menurut catatan dan hasil perhitungan secara fisik. Berdasarkan informasi di atas, bisa dijelaskan bahwa terdapat fluktuasi dalam selisih. Fluktuasi ini juga menunjukkan bahwa belum terdapat perbaikan yang bisa memastikan bahwa selisih perhitungan bisa ditekan karena fluktuasi yang terjadi relatif besar. Berdasarkan data selama dua tahun yaitu tahun 2013 dan 2014, bisa ditunjukkan fluktuasi selisih sebagaimana ditunjukkan Gambar 1.1.



Gambar 1.1.

Fluktuasi Selisih Stock Opname

Perlakuan untuk setiap selisih antara saldo catatan dan hasil *stock opname* ini adalah dilakukan rekonsiliasi antara catatan persediaan gudang, bukti transaksi barang keluar gudang pada bagian pembukuan penjualan, dan catatan barang masuk gudang dari bagian pembukuan produksi. Terdapat tiga bagian yang terlibat dalam setiap rekonsiliasi catatan yang disebabkan dari selisih saldo persediaan dan hasil perhitungan fisik di gudang. Waktu yang dibutuhkan untuk melakukan rekonsiliasi ini berkisar antara 3-4 hari kerja (24 jam – 32 jam) karena setiap hari kerja adalah 8 jam.

Waktu yang dibutuhkan untuk melakukan rekonsiliasi tersebut cukup lama karena penyebab selisih tidak hanya dalam satu transaksi tetapi rata-rata lebih dari 10 transaksi dan rentang waktu yang cukup lama yaitu 3 bulan. Setiap dilakukan rekonsiliasi maka ketiga bagian yang terlibat tersebut harus meluangkan waktu untuk mencari dan mengumpulkan bukti transaksi dan dilakukan pada jam kerja formal. Banyaknya transaksi yang terjadi dalam

rentang tiga bulan juga yang menyebabkan pengumpulan bukti transaksi tidak bisa dilakukan dengan mudah.

Proses rekonsiliasi adalah proses yang harus dilakukan untuk mencari penyebab terjadinya selisih saldo persediaan dengan hasil *stock opname*. Waktu yang dibutuhkan untuk melakukan rekonsiliasi tersebut bisa dianggap pemborosan waktu karena proses tersebut sebenarnya bisa ditiadakan jika saldo persediaan dengan hasil *stock opname* tidak terdapat selisih yang material. Dampak dari pemborosan waktu tersebut adalah beban biaya tetap per unit produk menjadi lebih tinggi.

Berdasarkan pada fenomena selisih saldo persediaan dan hasil perhitungan fisik barang di gudang tersebut, maka layak untuk dilakukan evaluasi mengenai sistem pengendalian internal pada persediaan barang jadi. Evaluasi dari sistem tersebut bisa mendapatkan berbagai temuan mengenai penyebab terjadinya selisih setiap kali dilakukan perhitungan fisik barang di gudang dan saldo persediaan yang tercatat di buku persediaan. Berbagai bentuk perbaikan akan mampu meningkatkan efisiensi biaya operasional khususnya beban biaya tetap untuk setiap unit barang.

Pengukuran terhadap efisiensi dalam penelitian ini diarahkan pada penghematan waktu proses yang bisa dilakukan jika tidak terdapat selisih *stock opname*. Dengan adanya *stock opname*, maka bagian pembukuan seakan kerja ulang untuk mencari penyebab perbedaan hasil identifikasi fisik dan catatan. Untuk itu, jika selisih *stock opname* bisa ditekan, maka karyawan bisa berkonsentrasi pada pekerjaan yang lainnya. Dampaknya adalah pada

penghematan biaya operasional khususnya biaya tetap yang dikeluarkan oleh perusahaan setiap bulan mengingat dengan tidak adanya selisih stock opname maka beban biaya tetap setiap unit produk semakin rendah.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, masalah yang dirumuskan dalam penelitian ini adalah: “Bagaimana sistem pengendalian internal persediaan barang jadi untuk meningkatkan efisiensi pada di PT. Timur Megah Steel ? “

C. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui perbaikan sistem pengendalian internal persediaan barang jadi guna meningkatkan efisiensi pada di PT. Timur Megah Steel.

D. Manfaat Penelitian

Manfaat-manfaat yang bisa didapatkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Melalui penelitian ini diharapkan bisa memberikan masukan bagi perusahaan mengenai evaluasi sistem pengendalian internal persediaan barang jadi sehingga perusahaan bisa meningkatkan efisiensi biaya operasional perusahaan.

2. Bagi Universitas

Memberikan tambahan kepustakaan mengenai sistem pengendalian internal persediaan barang jadi guna meningkatkan efisiensi biaya.

3. Bagi Peneliti

Dapat menguji kemampuan diri dengan ilmu yang diperoleh serta meningkatkan ketrampilan serta skill dan kreativitas diri untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Akuntansi.

D. Sistematika Skripsi

Hasil penelitian ini ditulis dalam sistematika penelitian yang meliputi lima bab, dan setiap bab dengan deskripsi sebagai berikut:

BAB I Pendahuluan

Pada bab ini membahas tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika skripsi.

BAB II Kajian Pustaka

Bab ini mendeskripsikan teori-teori yang mendasari penelitian, penelitian terdahulu yang menjadi acuan penelitian serta menjelaskan kerangka konseptual yang menggambarkan skema penelitian.

BAB III Metode Penelitian

Pada bab ini membahas tentang pendekatan penelitian yang dilakukan, keterlibatan penulis dalam penelitian, prosedur

pengumpulan data, pengolahan dan analisi data serta keabsahan temuan.

BAB IV Hasil Penelitian dan Pembahasan

Bab ini menguraikan data-data yang diperoleh dari hasil penelitian yaitu gambaran umum subjek peneliti, deskripsi hasil penelitian, pembahasan serta proposisi.

BAB V Simpulan dan Saran

Berisi tentang simpulan hasil penelitian dan saran – saran yaitu perbaikan yang diusulkan sebagai upaya penyelesaian masalah terkait dengan sistem pengendalian internal persediaan barang jadi guna meningkatkan efisiensi.