

LAPORAN AKHIR MAGANG
Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan
Produsen Plastik
(Studi Kasus PT Artha Utama Plasindo)



Nama: Dessy Sani Namirah Salong
Nomor Induk Mahasiswa: 22312010

PROGRAM STUDI AKUNTANSI
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
YOGYAKARTA
2026

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN AKHIR MAGANG MAHASISWA

Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan
Produsen Plastik
(Studi Kasus PT. Artha Utama Plasindo)

Dibuat oleh:



Dessy Sani Namirah Salong

NIM: 22312010

Disahkan oleh,
Yogyakarta, 20 Februari 2026

Dosen Pembimbing



Dr. Mahmudi, S.E., M.Si., Ak., CMA., CA.

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama Mahasiswa : Dessy Sani Namirah Salong
NIM : 22312010
Program Studi : Program Studi Akuntansi, Fakultas Bisnis dan
Ekonomika, Universitas Islam Indonesia
Judul Kegiatan : Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan
Baku Pada Perusahaan Produsen Plastik (Studi Kasus pada PT
Artha Utama Plasindo)
Tempat Pelaksanaan : Jl. Flores Blok C-1, Kawasan Industri MM2100, Cikarang
Barat, Bekasi, Jawa Barat, Indonesia.

Dengan ini menyatakan bahwa:

- 1) Laporan Akhir Magang ini merupakan tulisan asli saya tanpa bantuan pihak lain kecuali dosen pembimbing dan sumber terkait.
- 2) Seluruh Laporan Akhir Magang ini belum pernah dipublikasikan dalam bentuk apapun di Universitas Islam Indonesia atau universitas lain.
- 3) Dalam Laporan Akhir Magang ini, tidak ada karya atau pendapat yang ditulis oleh orang lain kecuali dicantumkan sebagai rujukan dalam teks dan tercantumkan dalam daftar pustaka.

Yogyakarta, 20 Februari 2026



Dessy Sani Namirah Salong

22312010

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

Saya yang bertandatangan di bawah ini menyatakan bahwa skripsi ini telah ditulis dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang dapat dikategorikan dalam tindakan plagiasi seperti yang di maksud dalam buku pedoman penulisan skripsi Program Studi Akuntansi FBE UII. Apabila dikemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman/ sanksi apapun sesuai peraturan yang berlaku.

Yogyakarta, 11 Maret 2026

Penulis



Dessy Sani Namirah Salong

BERITA ACARA TUGAS AKHIR/MAGANG

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR/MAGANG

MAGANG BERJUDUL

Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan Produsen Plastik (Studi Kasus PT. Artha Utama Plasindo)

Disusun oleh : DESSY SANI NAMIRAH SALONG

Nomor Mahasiswa : 22312010

Telah dipertahankan didepan Tim Penguji dan dinyatakan Lulus
pada hari, tanggal: Selasa, 03 Maret 2026

Penguji/Pembimbing Magang : Mahmudi, Dr., M.Si., CMA.

Penguji : Suwaldiman, M.Accy., Ak., CMA.

Mengetahui
Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika
Universitas Islam Indonesia



Prof. Johan Arifin, S.E., M.Si., Ph.D., CFA, CertIPSAS.

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo. Pengelolaan persediaan yang baik diperlukan untuk mendukung kelancaran proses produksi dan meminimalkan risiko kesalahan dalam pengelolaan bahan baku.

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif dengan teknik pengumpulan data melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi. Analisis dilakukan menggunakan kerangka kerangka kerja *Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission* (COSO) yang meliputi lingkungan pengendalian, penilaian risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta pemantauan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada perusahaan telah berjalan cukup baik, ditunjukkan dengan adanya pemisahan tugas, prosedur persetujuan pembelian, pemeriksaan kualitas bahan baku, penggunaan sistem pencatatan digital, serta pelaksanaan *stock opname* secara berkala.

Kata kunci: sistem pengendalian internal, persediaan bahan baku, COSO, manajemen persediaan, perusahaan manufaktur.

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyusun Laporan Akhir Magang **“Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku Pada Perusahaan Produsen Plastik (Studi Kasus pada PT Artha Utama Plasindo)”** sebagai bagian dari pemenuhan Tugas Akhir Program Studi Akuntansi Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia.

Laporan Akhir Magang ini disusun dengan tujuan untuk mengembangkan pengetahuan serta keterampilan, baik yang bersifat umum maupun khusus, terutama dalam membentuk sikap profesional dan pemahaman terhadap budaya kerja yang dibutuhkan di lingkungan kerja profesional.

Penulis menyadari bahwa proses penyusunan laporan magang ini tidak terlepas dari bantuan, dukungan, dan doa dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Diri saya sendiri yang telah berusaha dan bertahan dalam menyelesaikan seluruh rangkaian perkuliahan hingga tahap akhir penyusunan laporan magang ini.
2. Kedua orang tua kandung saya, serta kakak dan adik saya yang senantiasa memberikan doa, dukungan, dan motivasi kepada penulis selama menempuh pendidikan.
3. PT Artha Utama Plasindo yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan kegiatan magang serta membantu dalam proses pengumpulan data yang diperlukan.
4. Dr. Mahmudi, S.E., M.Si., Ak., CMA., CA. selaku Dosen Pembimbing yang telah meluangkan waktu, tenaga, dan pikiran dalam memberikan bimbingan dan arahan selama penyusunan laporan magang ini.
5. Bunda, Daddy, dan Papa Van yang selalu memberikan dukungan, doa, dan perhatian kepada penulis dalam menyelesaikan studi.
6. Hanan Afif Wirawan selaku sahabat penulis yang telah memberikan dukungan, bantuan, serta menjadi pendengar yang baik selama proses perkuliahan dan penyusunan laporan ini.
7. Dhyandra Anandahari Tarizha Zahura dan Danielo Farass Sajid yang telah menemani dan memberikan semangat kepada penulis selama masa perkuliahan.

8. Naila Fattika Zahra selaku sahabat seperjuangan sejak awal perkuliahan hingga akhir studi yang selalu memberikan dukungan dan kebersamaan dalam setiap proses.
9. PH Ekon (Dina Syarafina Fahsa dan Darin Calancita) yang telah memberikan pengalaman, kebersamaan, dan dukungan dalam kegiatan organisasi.
10. Keluarga Satu Lift yang telah menjadi bagian dari proses pembelajaran, pengalaman, dan pengembangan diri penulis selama masa perkuliahan.
11. LPM Ekonomika yang telah memberikan pengalaman, pembelajaran, serta ruang bagi penulis untuk berkembang.
12. Yusuf, Bian, Ardan, Ijal, Zai, dan Aufa yang telah memberikan kebersamaan, dukungan, dan semangat selama masa perkuliahan.
13. Teman-teman Hprime yang telah menjadi teman seperantauan serta memberikan kebersamaan dan dukungan dalam keseharian penulis.
14. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberikan bantuan dan dukungan baik secara langsung maupun tidak langsung hingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang ini.

Akhir kata, penulis mengucapkan terima kasih atas setiap doa, dukungan, dan kebersamaan yang telah membersamai proses ini. Semoga segala kebaikan yang diberikan kembali kepada kalian dalam bentuk yang lebih indah.

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	iii
PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME.....	iv
BERITA ACARA TUGAS AKHIR/MAGANG	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Magang.....	4
1.4 Manfaat Magang	4
BAB II KAJIAN PUSTAKA	6
2.1 Landasan Teori	6
2.1.1 Sistem Pengendalian Internal	6
2.1.2 Komponen Pengendalian Internal	7
2.1.3 Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku	9
2.1.4 Pengendalian Internal atas Persediaan.....	12
2.1.5 Manajemen Persediaan.....	13
2.1.6 Bahan Baku.....	14
2.2 Kajian Terdahulu	14
BAB III METODE PENELITIAN	21
3.1 Jenis Penelitian	21
3.2 Sumber Penelitian	21
3.3 Teknik Pengumpulan Data	22
3.4 Teknik Analisis Data.....	23
3.5 Alur Penelitian	23
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	26

4.1 Tentang Perusahaan.....	26
4.1.1 Profil Perusahaan.....	26
4.1.2 Struktur Organisasi.....	28
4.1.3 Tugas dan Fungsi.....	28
4.2 Pelaksanaan Program Magang.....	30
4.2.1 Tempat dan Waktu Kegiatan.....	30
4.2.2 Data Peserta.....	30
4.2.3 Laporan Aktivitas Magang.....	31
4.3 Hasil dan Pembahasan Penelitian.....	34
4.3.1 Sistem Manajemen Persediaan bahan Baku.....	34
4.3.2 Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku.....	36
4.3.3 Implementasi Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku.....	37
4.3.4 Evaluasi Pengendalian Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku.....	42
4.3.5 Kesesuaian Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dengan kerangka COSO.....	44
4.3.6 Analisis Efektivitas Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku.....	47
BAB V PENUTUP.....	50
5.1 Kesimpulan.....	50
5.2 Saran.....	51
DAFTAR PUSTAKA.....	53
LAMPIRAN.....	58

DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1 Tugas dan Fungsi.....	28
Tabel 4. 2 Aktivitas Magang.....	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 4. 1 Struktur Organisasi	28
Gambar 4. 2 Alur Pengelolaan Bahan Baku	36

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan pesat dunia usaha telah mempengaruhi berbagai sektor industri, sehingga perusahaan dituntut untuk meningkatkan kemampuan bersaingnya. Salah satu upaya yang dapat dilakukan adalah mengelola serta mengoptimalkan seluruh kegiatan perusahaan agar mampu bertahan dan mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Dalam konteks ini, persediaan memiliki peran strategis karena menjadi komponen penting dalam menjamin kelancaran proses produksi dan keberlangsungan operasi perusahaan (Siahaan & Muhidin, 2020).

Bagi perusahaan manufaktur, persediaan bahan baku merupakan elemen utama dalam proses produksi (Firmansyah, 2023). Hal tersebut juga berlaku di PT Artha Utama Plasindo, perusahaan yang bergerak pada bidang *injection molding* untuk komponen otomotif dan sepeda motor, yang memproduksi berbagai komponen plastik seperti *cover radiator grille, bracket, trim, visor*, serta komponen *interior* dan eksterior kendaraan bermotor. Persediaan mencakup aktivitas pembelian, penyimpanan, hingga pengiriman barang. Tujuannya adalah memastikan barang tersedia saat dibutuhkan, dalam jumlah, kualitas, dan biaya yang sesuai agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar (Land et al., 2021).

Meskipun PT Artha Utama Plasindo telah menerapkan sistem pengelolaan persediaan untuk mendukung operasional produksinya, dalam praktiknya masih terdapat beberapa permasalahan yang menunjukkan bahwa sistem pengendalian internal belum berjalan secara optimal. Beberapa kendala yang ditemukan antara lain adanya selisih antara catatan persediaan dengan kondisi fisik di gudang, keterlambatan penerimaan maupun bahan baku, serta belum konsistennya penerapan prosedur standar pada seluruh tahapan pengelolaan persediaan. Sebagian proses pengawasan juga masih dilakukan secara manual, sehingga rentan terhadap *human error*, keterlambatan pelaporan, dan ketidakakuratan data. Permasalahan ini berpotensi menimbulkan risiko seperti kesalahan informasi persediaan, hambatan dalam pemenuhan kebutuhan produksi, pembengkakan biaya penyimpanan, dan menurunnya efisiensi proses persediaan.

Jika pengelolaan persediaan tidak dilakukan dengan tepat, kondisi tersebut semakin meningkatkan risiko ketidakseimbangan antara kebutuhan produksi dan ketersediaan bahan baku. Hal ini dapat menyebabkan kekurangan persediaan (*stockout*) maupun kelebihan persediaan (*overstock*) (Fitriani et al., 2025). Kekurangan persediaan dapat menghambat pemenuhan permintaan pasar, sehingga peluang penjualan hilang dan tingkat kepuasan serta kepercayaan pelanggan terhadap perusahaan ikut menurun. Di sisi lain, kelebihan persediaan dapat menekan profitabilitas akibat penumpukan barang yang tidak efisien dan meningkatnya biaya operasional, termasuk risiko kerusakan, kedaluwarsa, maupun penurunan mutu persediaan yang berdampak negatif terhadap kinerja keuangan perusahaan (Hilalia. B & Jumriani, 2024).

Selain terkait kuantitas, pengelolaan persediaan memerlukan penerapan prosedur dan kebijakan internal yang ketat untuk mencegah terjadinya penyimpangan (Sasikome et al., 2025). Untuk mencapai pengelolaan persediaan yang optimal dan meminimalkan potensi kerugian, perusahaan memerlukan sistem pengendalian internal (SPI) yang dirancang secara terencana dan menyeluruh (Herjatono, 2017).

Sistem Pengendalian Internal merupakan sistem yang dibentuk oleh manajemen untuk memastikan seluruh aspek perusahaan terlindungi dengan baik. Sistem tersebut bertujuan menjaga aset perusahaan dari berbagai risiko kerugian selama proses operasional berlangsung. Selain itu, SPI berperan dalam menghasilkan informasi akuntansi yang akurat sehingga dapat mendukung pengambilan keputusan manajemen (Warouw et al., 2024).

Dalam konteks pengelolaan persediaan bahan baku, SPI mencakup serangkaian prosedur yang mengatur proses pembelian hingga penggunaan agar seluruh aktivitas berjalan secara aman dan terkendali (Syakur, 2015). Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Karomah, Pramulanto, dan Nugraha, perusahaan yang memperhatikan kualitas bahan baku dan proses produksi secara teliti dapat meningkatkan kualitas produk secara signifikan, di mana ketersediaan bahan baku yang terkendali menjadi kunci agar proses produksi tidak terhambat (Karomah et al., 2023).

Salah satu kerangka kerja yang banyak digunakan untuk menilai efektivitas pengendalian internal adalah COSO. COSO (*The Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission*) mengembangkan kerangka pengendalian internal yang dikenal sebagai *COSO Framework*, yang berfungsi sebagai panduan bagi

perusahaan dalam memastikan efektivitas pengendalian terhadap aset, termasuk persediaan (McNally, 2013a). Menurut COSO (2013), sistem pengendalian internal terdiri dari lima komponen utama, yaitu lingkungan pengendalian (*control environment*), penilaian risiko (*risk assessment*), aktivitas pengendalian (*control activities*), informasi dan komunikasi (*information and communication*), serta pemantauan (*monitoring*) (McNally, 2013a). Kelima komponen ini menjadi fondasi dalam menciptakan pengendalian internal yang efektif.

Penelitian terdahulu pada PT. Denso Manufacturing Indonesia oleh Marisa Siahaan dan Ahmad Thantawi Muhidin menunjukkan bahwa sistem pengendalian internal perusahaan tersebut secara keseluruhan sudah cukup memadai, namun masih terdapat beberapa area yang memerlukan perbaikan agar lebih optimal. Hal tersebut disebabkan karena komponen Aktivitas Pengendalian (*Control Activities*) dan Pemantauan (*Monitoring*) belum berjalan secara optimal (Siahaan & Muhidin, 2020b). Temuan ini menunjukkan bahwa belum semua perusahaan mampu menerapkan sistem pengendalian internal persediaan secara efektif, baik karena minimnya pemahaman terhadap SPI, keterbatasan sumber daya, maupun belum diterapkannya kerangka kerja COSO secara menyeluruh.

Melihat pentingnya pengelolaan persediaan bahan baku, risiko yang dapat muncul akibat lemahnya pengendalian internal, serta adanya indikasi kendala dalam sistem persediaan PT Artha Utama Plasindo, maka diperlukan evaluasi untuk menilai apakah sistem yang ada telah berjalan sesuai standar yang berlaku. Evaluasi ini dilakukan dengan mengacu pada kerangka kerja guna mengetahui tingkat efektivitas penerapannya serta memberikan rekomendasi perbaikan yang diperlukan. Berdasarkan latar belakang tersebut, peneliti tertarik melakukan penelitian dengan judul **“Evaluasi Sistem Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku pada Perusahaan Produsen Plastik (Studi Kasus PT Artha Utama Plasindo).”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, maka rumusan masalah dalam laporan magang ini adalah:

1. Bagaimana penerapan sistem pengendalian internal pada persediaan bahan baku di PT Artha Utama Plasindo?

2. Bagaimana kesesuaian sistem pengendalian internal persediaan bahan baku di PT Artha Utama Plasindo dengan lima komponen kerangka COSO?
3. Sejauh mana efektivitas sistem pengendalian internal persediaan bahan baku di PT Artha Utama Plasindo berdasarkan hasil evaluasi menggunakan kerangka COSO?

1.3 Tujuan Magang

Tujuan dari pelaksanaan magang dan penyusunan laporan ini adalah:

1. Mendeskripsikan penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku.
2. Mengevaluasi penerapan sistem pengendalian internal atas persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo berdasarkan kerangka kerja COSO.
3. Menilai efektivitas sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo ditinjau dari lima komponen kerangka kerja COSO.

1.4 Manfaat Magang

Secara garis besar, manfaat dari kegiatan magang ini dijelaskan terbagi menjadi tiga pihak utama:

1. Bagi Peneliti

Kegiatan magang ini memberikan kesempatan bagi peneliti untuk memperoleh pengalaman langsung terkait proses pengelolaan persediaan bahan baku dan penerapan sistem pengendalian internal di perusahaan. Melalui kegiatan evaluasi berbasis kerangka COSO, peneliti dapat mengembangkan kemampuan analisis, pemahaman terhadap praktik pengendalian internal, serta keterampilan profesional yang mendukung persiapan karir di bidang akuntansi dan sistem pengendalian.

2. Bagi Perusahaan

Hasil evaluasi yang dilakukan selama kegiatan magang diharapkan dapat memberikan masukan terkait kesesuaian dan efektivitas penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku berdasarkan kerangka COSO. Analisis ini dapat membantu perusahaan mengidentifikasi kelemahan, keterbatasan, atau risiko yang mungkin muncul, serta memberikan rekomendasi yang bermanfaat untuk meningkatkan efisiensi, akurasi data, dan keandalan proses pengendalian persediaan.

3. Bagi Pihak Lain

Laporan hasil magang ini dapat menjadi referensi bagi mahasiswa, peneliti, atau praktisi yang ingin memahami penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku menggunakan kerangka COSO, serta sebagai bahan pertimbangan dalam penelitian atau studi terkait manajemen persediaan dan pengendalian internal.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Sistem Pengendalian Internal

Sistem pengendalian internal merupakan konsep dasar yang penting dalam memastikan aktivitas organisasi berjalan secara efektif, efisien, aman, dan sesuai ketentuan. Menurut Peraturan Pemerintah Nomor 60 Tahun 2008, Pasal 1 ayat 1, sistem pengendalian internal adalah “proses yang integral pada tindakan dan kegiatan yang dilakukan secara terus menerus oleh pimpinan dan seluruh pegawai untuk memberikan keyakinan memadai atas tercapainya tujuan organisasi melalui kegiatan yang efektif dan efisien, keandalan pelaporan keuangan, pengamanan aset negara, dan ketaatan terhadap peraturan perundang-undangan”.

Sejalan dengan itu, Mulyadi (2002) menjelaskan bahwa pengendalian internal merupakan proses yang dirancang untuk membantu organisasi mencapai tujuannya. Sistem ini hanya memberikan keyakinan memadai, bukan mutlak, karena setiap sistem memiliki keterbatasan. Pelaksanaannya melibatkan seluruh pihak dalam organisasi mulai dari dewan komisaris, manajemen, hingga karyawan. Tujuan utama pengendalian internal adalah memastikan keandalan laporan keuangan, mendorong efektivitas dan efisiensi operasi, serta memastikan kepatuhan terhadap regulasi yang berlaku.

Kumaat (2015) menambahkan bahwa pengendalian internal digunakan untuk mengarahkan, mengawasi, dan menilai sumber daya organisasi, serta memiliki peran penting dalam mencegah dan mendeteksi kecurangan serta menjaga aset organisasi, baik aset berwujud maupun tidak berwujud seperti reputasi dan hak kekayaan intelektual.

Tujuan pengendalian internal menurut Romney & Steinbart (2009) meliputi perlindungan aset perusahaan, pencegahan perolehan aset yang tidak sah, keakuratan pencatatan aset, pengelolaan dokumen yang memadai, peningkatan efisiensi operasional, serta memastikan aktivitas perusahaan sesuai dengan kebijakan dan peraturan yang berlaku. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian internal memainkan peran penting dalam menjaga keberlangsungan dan efektivitas proses operasional perusahaan.

Kerangka pengendalian internal yang banyak digunakan adalah COSO *Internal Control Framework*. Kerangka ini dianggap komprehensif karena tidak hanya

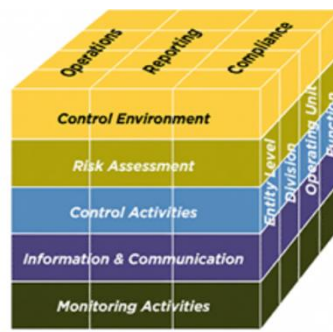
menekankan prosedur teknis, tetapi juga aspek budaya organisasi dan pengawasan berkelanjutan.

Namun demikian, penerapan kerangka tersebut dalam praktik sering menghadapi berbagai tantangan, seperti keterbatasan sistem informasi, faktor human error, serta koordinasi antarbagian yang belum optimal. Kondisi ini menunjukkan bahwa evaluasi implementasi pengendalian internal secara empiris menjadi penting untuk mengetahui sejauh mana sistem tersebut berjalan efektif di lingkungan perusahaan.

2.1.2 Komponen Pengendalian Internal

COSO (*Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission*) merupakan organisasi asal Amerika Serikat yang bergerak dalam bidang pengendalian internal, pelaporan keuangan, dan mitigasi risiko. Kerangka COSO menjadi standar global yang digunakan banyak organisasi untuk merancang, mengevaluasi, dan mengimplementasikan sistem pengendalian internal. Berdasarkan COSO, pengendalian internal merupakan rangkaian proses yang dikembangkan dan dijalankan oleh manajemen serta seluruh karyawan untuk memastikan perusahaan mampu mencapai tujuannya, baik dalam efektivitas dan efisiensi operasional, ketepatan pelaporan keuangan, maupun kepatuhan terhadap peraturan yang berlaku (McNally, 2013)

Dalam kerangka COSO (2013), sistem pengendalian internal terdiri atas lima komponen yang saling berkaitan dan membentuk fondasi pengendalian yang terintegrasi, yaitu lingkungan pengendalian (*control environment*), penilaian risiko (*risk assessment*), aktivitas pengendalian (*control activities*), informasi dan komunikasi (*information and communication*), serta pemantauan (*monitoring*). Kelima komponen tersebut digambarkan sebagai satu kesatuan yang saling memperkuat satu sama lain, sebagaimana ditunjukkan pada Gambar berikut:



Gambar 2. 1 Unsur Pengendalian Internal COSO

Lingkungan Pengendalian (*Control Environment*), yaitu dasar atau fondasi pelaksanaan pengendalian internal dalam organisasi. Lingkungan ini mencakup kebijakan, struktur organisasi, serta prosedur yang mencerminkan sikap, nilai, dan komitmen pimpinan serta karyawan terhadap pentingnya pengendalian internal. Lima prinsip utama lingkungan pengendalian meliputi: menjunjung tinggi integritas dan etika; pengawasan efektif oleh dewan direksi; struktur organisasi dan pembagian tugas yang jelas; pengelolaan sumber daya manusia yang kompeten; serta penerapan akuntabilitas. Lingkungan pengendalian yang baik menciptakan budaya organisasi yang mendukung pengendalian yang kuat.

Penilaian Risiko (*Risk Assessment*), yaitu proses sistematis untuk mengidentifikasi dan menganalisis risiko yang dapat menghambat pencapaian tujuan organisasi. Proses ini dimulai dengan penetapan tujuan yang jelas, kemudian diikuti dengan analisis terhadap berbagai faktor internal maupun eksternal yang dapat memengaruhi operasi. Penilaian risiko menjadi dasar bagi manajemen untuk menentukan langkah pengendalian yang diperlukan dalam menghadapi dinamika lingkungan dan model bisnis organisasi.

Aktivitas Pengendalian (*Control Activities*). Aktivitas ini berupa kebijakan dan prosedur yang ditetapkan manajemen untuk memastikan mitigasi risiko berjalan efektif. Aktivitas pengendalian mencakup otorisasi, verifikasi, rekonsiliasi, penilaian kinerja, pengamanan aset, serta pemisahan tugas. Seluruh aktivitas tersebut dirancang untuk mencegah kesalahan, menjaga efisiensi operasional, serta memastikan aset organisasi terlindungi.

Informasi dan Komunikasi (*Information and Communication*). Komponen ini berperan menyediakan informasi yang andal dan relevan untuk mendukung pelaksanaan

pengendalian internal. Informasi harus dapat mengalir secara efektif, baik secara internal untuk memastikan seluruh individu memahami tanggung jawabnya, maupun secara eksternal untuk menjamin transparansi dan akuntabilitas organisasi. Komunikasi yang baik membantu setiap bagian dalam organisasi bekerja selaras dengan tujuan perusahaan.

Pemantauan (*Monitoring Activities*). Pemantauan dilakukan untuk menilai kualitas dan efektivitas sistem pengendalian internal secara berkelanjutan. Pemantauan dapat dilakukan melalui aktivitas rutin maupun evaluasi terpisah. Tujuannya memastikan bahwa setiap komponen pengendalian berjalan dengan semestinya serta kelemahan yang ditemukan dapat segera ditindaklanjuti.

Kelima komponen tersebut saling berkaitan dan berfungsi sebagai satu sistem yang saling mendukung. Evaluasi yang berkelanjutan memastikan bahwa pengendalian internal tetap efektif sesuai perubahan kondisi organisasi. Dalam praktik di perusahaan, terutama pada pengelolaan persediaan bahan baku, kelemahan pada salah satu komponen dapat berdampak pada risiko operasional. Karena persediaan merupakan aset penting, kesalahan dalam pengelolaannya berpotensi menimbulkan kerugian, sehingga diperlukan prosedur persediaan yang baik dan sesuai standar.

2.1.3 Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku

Persediaan merupakan salah satu aset penting dalam perusahaan manufaktur yang dimiliki dan disimpan perusahaan untuk digunakan dalam periode mendatang. Dari sisi operasional, persediaan bahan baku memegang peran strategis dalam menjamin kelancaran proses produksi, baik dalam tahap pengolahan barang setengah jadi maupun dalam menghasilkan produk akhir (Aam et al., 2024). Oleh karena itu, persediaan termasuk dalam aset lancar karena dapat meningkatkan kas perusahaan melalui kegiatan penjualan. Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan (PSAK) No. 14 dalam Naibaho (2013) menjelaskan bahwa persediaan adalah barang yang dibeli untuk dijual kembali (IAI, 2004: 14.1). Senada dengan itu, Mamesah et al. (2025) menyatakan bahwa persediaan merupakan barang yang sengaja disimpan oleh perusahaan untuk digunakan atau dijual pada periode berikutnya. Persediaan juga berfungsi sebagai cadangan yang ditempatkan di gudang guna mengantisipasi terjadinya kelangkaan barang di masa mendatang. Dengan demikian, persediaan dapat diartikan sebagai kumpulan material

milik perusahaan yang disimpan sebelum memasuki tahap pemrosesan atau produksi selanjutnya.

Pada perusahaan manufaktur, persediaan terdiri dari barang jadi, barang dalam proses, bahan baku, bahan penolong, persediaan habis pakai, dan persediaan suku cadang. Sedangkan dalam perusahaan dagang, baik ritel maupun grosir, hanya terdapat satu jenis persediaan yaitu persediaan barang dagang (Martani et al., 2018).

Handoko (2011) menjelaskan bahwa setiap jenis persediaan memiliki karakteristik yang berbeda sehingga pengelolaannya harus disesuaikan. Persediaan dapat dikelompokkan sebagai berikut:

- a) Persediaan bahan mentah (*raw material*) seperti baja, kayu, atau komponen lain.
- b) Persediaan komponen atau suku cadang (*purchased parts or components*) yang diperoleh dari pihak lain.
- c) Persediaan bahan penolong atau perlengkapan (*supplies*) yang mendukung proses produksi namun tidak menjadi bagian produk.
- d) Persediaan dalam proses (*work in process*) yakni bahan yang belum menjadi barang jadi.
- e) Persediaan barang jadi (*finished goods*) yang telah siap untuk dijual.

Manengkey (2014) menjelaskan bahwa jenis persediaan ditentukan oleh bidang usaha perusahaan. Lebih lanjut, Heizer & Render (2010) mengelompokkan persediaan berdasarkan proses produksi menjadi empat jenis:

1. Persediaan bahan baku (*raw material inventory*), yaitu bahan yang dibeli tetapi belum diproses.
2. Persediaan barang setengah jadi (*work in process*), yaitu bahan yang telah melewati beberapa tahap produksi namun belum menjadi produk akhir.
3. Persediaan barang pembantu, yaitu persediaan untuk pemeliharaan, perbaikan, dan operasional.
4. Persediaan barang jadi (*finished good inventory*), yaitu barang selesai diproduksi dan siap dijual.

Persediaan memiliki peran penting dalam menunjang kegiatan operasional perusahaan dan merupakan salah satu aset dengan nilai terbesar. Oleh karena itu, pengelolaan persediaan yang efektif diperlukan untuk meminimalkan gangguan dalam jadwal produksi dan mencegah kerugian akibat kelebihan maupun kekurangan

persediaan, baik pada perusahaan manufaktur maupun perusahaan dagang (Amirjabbari & Bhuiyan, 2014).

Fungsi pokok persediaan adalah memastikan tersedianya barang secara berkelanjutan. Di samping itu, keberadaan persediaan mendukung kelancaran proses produksi dengan membantu perusahaan mengantisipasi fluktuasi musiman. Persediaan juga berperan sebagai upaya perlindungan bagi perusahaan dari risiko kekurangan barang yang disebabkan oleh keterlambatan distribusi, lonjakan permintaan, tekanan inflasi, serta perubahan harga produk (Amelia et al., 2024).

Menurut Haming dan Najamuddin (2014) dalam Tiwow & Pondaag (2023), pengendalian persediaan bertujuan untuk:

1. Menjaga kelancaran aktivitas operasional melalui ketersediaan bahan pada setiap pusat kerja.
2. Mengantisipasi perubahan jumlah permintaan agar volume produksi sesuai kebutuhan pasar.
3. Memperoleh keuntungan ekonomis dari pembelian dalam jumlah besar seperti potongan harga dan pengurangan frekuensi pemesanan.
4. Melindungi perusahaan dari ketidakpastian waktu pengiriman bahan baku.
5. Mendukung fleksibilitas dalam penjadwalan produksi agar perusahaan mampu merespons fluktuasi permintaan secara efektif.

Perbedaan kepentingan di antara departemen dalam perusahaan manufaktur juga memengaruhi pengendalian persediaan. Ishak (2010) menjelaskan bahwa divisi pemasaran menginginkan persediaan dalam jumlah besar untuk memenuhi kebutuhan pelanggan dengan cepat, sementara departemen produksi lebih mengutamakan efisiensi melalui produksi dalam jumlah besar dan membutuhkan ketersediaan bahan baku yang memadai. Departemen pembelian memprioritaskan efisiensi biaya dengan pemesanan dalam jumlah besar, sedangkan departemen keuangan berusaha menekan nilai investasi dalam persediaan agar dana perusahaan tidak terlalu banyak tertanam. Departemen personalia memandang persediaan sebagai sarana menjaga stabilitas tenaga kerja, dan departemen rekayasa teknik cenderung menginginkan jumlah persediaan yang kecil untuk mengurangi risiko kerugian akibat perubahan desain produk.

2.1.4 Pengendalian Internal atas Persediaan

Pengendalian internal atas persediaan merupakan upaya untuk menjaga agar jumlah persediaan tidak berlebihan maupun kekurangan. Pengendalian ini juga berfungsi sebagai sistem pelaporan yang membantu manajemen dalam mengevaluasi kinerja persediaan, menyusun kebijakan terkait kebutuhan barang, biaya pengelolaan, serta besarnya investasi sebagai dasar perbandingan antarperiode (Wahyudi, 2015). Sistem persediaan yang terkelola dengan baik memungkinkan perusahaan mengatur kegiatan produksi dan distribusi secara optimal. Melalui pengendalian yang tepat, jumlah persediaan dapat disesuaikan dengan kebutuhan sehingga biaya dapat ditekan dan risiko terhambatnya produksi dapat diminimalkan. Hal ini menunjukkan bahwa sistem persediaan memiliki peran strategis dalam meningkatkan kinerja operasional perusahaan (Hidayat et al., 2020).

Dalam pengelolaannya, perusahaan menerapkan metode tertentu untuk menilai persediaan dan menentukan harga pokok penjualan. Berdasarkan Weygandt et al. (2019), terdapat dua metode utama yang digunakan, yaitu Metode FIFO (*First-In, First-Out*) dan Metode Biaya Rata-Rata (*Average Cost*). Metode FIFO mengasumsikan bahwa persediaan yang diperoleh lebih awal akan dikeluarkan terlebih dahulu sehingga biaya perolehan awal dicatat lebih dahulu sebagai harga pokok penjualan, meskipun urutan fisik keluarnya barang tidak selalu mengikuti asumsi tersebut. Dengan demikian, persediaan akhir dinilai menggunakan harga perolehan terbaru. Sementara itu, Metode Biaya Rata-Rata (*Average Cost*) menggunakan perhitungan rata-rata tertimbang dari seluruh barang yang tersedia untuk menentukan harga pokok persediaan, dengan asumsi bahwa seluruh barang bersifat homogen.

Pencatatan persediaan memiliki peran penting karena berkaitan dengan keakuratan informasi keuangan, efektivitas pengendalian internal, dan keandalan pelaporan. Oleh karena itu, perusahaan harus menetapkan metode persediaan yang sesuai dengan karakteristik usaha dan standar akuntansi yang berlaku. Rudianto (2012) menjelaskan bahwa terdapat dua metode pencatatan persediaan, yaitu metode perpetual dan metode fisik. Metode perpetual mencatat setiap transaksi persediaan secara berkelanjutan sehingga jumlah dan nilai persediaan dapat diketahui sewaktu-waktu. Sebaliknya, metode fisik hanya mencatat pembelian selama periode tertentu dan menentukan nilai

persediaan melalui perhitungan fisik di akhir periode, sehingga lebih sederhana namun tingkat ketelitiannya lebih rendah dibandingkan metode perpetual.

Lebih lanjut, Assauri (2008) menyatakan bahwa pengendalian atas persediaan bertujuan untuk memastikan kelancaran proses operasional perusahaan dengan beberapa upaya utama. Pertama, perusahaan harus menjamin ketersediaan persediaan agar proses produksi tidak terhenti akibat kekurangan bahan. Kedua, pengelolaan persediaan dilakukan untuk mencegah penumpukan stok berlebihan yang dapat meningkatkan biaya penyimpanan dan biaya terkait lainnya. Ketiga, pengendalian persediaan dimaksudkan untuk menghindari frekuensi pembelian dalam jumlah kecil yang terlalu sering karena dapat meningkatkan biaya pemesanan.

2.1.5 Manajemen Persediaan

Manajemen persediaan merupakan serangkaian kebijakan dan keputusan yang ditetapkan perusahaan untuk menjamin ketersediaan bahan baku dan barang lainnya agar dapat memenuhi kebutuhan operasional secara tepat, baik dari sisi jumlah, kualitas, maupun waktu penggunaan. Lase et al. (2022) menjelaskan bahwa pengelolaan persediaan bertujuan mengatur bahan baku secara terencana dan terukur sehingga pemanfaatannya berlangsung efektif dan efisien. Manajemen persediaan tidak hanya mengatur ketersediaan barang, tetapi juga berhubungan erat dengan sistem persediaan yang diterapkan perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dalam pengelolaan stok.

Sejalan dengan hal tersebut, Arifianti (2022) menyatakan bahwa manajer operasi memiliki peran penting dalam merancang dan mengimplementasikan sistem pengelolaan persediaan yang optimal. Dalam konteks pelayanan, pengendalian persediaan diarahkan untuk menjamin ketersediaan barang dalam jumlah yang memadai dan pada waktu yang tepat untuk memenuhi permintaan pelanggan. Melalui pengelolaan yang baik, perusahaan dapat menjaga kepuasan pelanggan sekaligus menekan biaya penyimpanan yang timbul dari penumpukan persediaan.

Berdasarkan definisi tersebut, manajemen persediaan bahan baku dapat dipahami sebagai proses penetapan kebijakan dan pengambilan keputusan untuk menjamin ketersediaan bahan baku berkualitas pada jumlah dan waktu yang sesuai kebutuhan produksi. Tujuan utama proses ini adalah mengelola persediaan secara sistematis dan akurat agar efisiensi operasional dapat tercapai, termasuk melalui kegiatan klasifikasi

barang dan pengendalian persediaan. Bahan baku tersebut diperoleh dari pemasok untuk kemudian diproses menjadi produk akhir perusahaan.

2.1.6 Bahan Baku

Bahan baku merupakan komponen utama yang menyatu dalam produk akhir dan menjadi elemen penting dalam proses produksi perusahaan manufaktur. Menurut Ramdhani et al. (2020), bahan baku berperan signifikan karena menentukan kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan. Daud & Nuraini (2017) menambahkan bahwa bahan baku diperoleh dari pemasok (supplier) dan selanjutnya digunakan atau diolah menjadi produk jadi yang siap dipasarkan oleh perusahaan. Sementara itu, Mulyadi (2012) menjelaskan bahwa dalam praktiknya, bahan baku dapat berasal dari berbagai sumber, seperti pembelian dalam negeri, impor, maupun hasil produksi internal perusahaan.

Krismiaji & Aryani (2011) mengelompokkan bahan baku yang digunakan dalam proses produksi ke dalam dua kategori. Pertama, bahan baku langsung (*direct material*), yaitu bahan yang membentuk bagian nyata dari produk akhir sehingga dapat diidentifikasi secara fisik pada hasil produksi. Kedua, bahan baku tidak langsung (*indirect material*) yang berfungsi sebagai penunjang proses produksi. Bahan ini tidak dapat dilacak secara langsung pada produk jadi karena tidak menjadi bagian utama dari produk tersebut, namun tetap memegang peranan penting dalam mendukung kelancaran operasional.

2.2 Kajian Terdahulu

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu

No	Nama Peneliti (Tahun)	Variabel dan Metode Penelitian	Simpulan	Saran
1.	(Darno et al., 2021)	Independen: Sistem Pengendalian Internal Bahan Baku	Sistem pengendalian persediaan bahan baku di UD. XYZ tergolong cukup baik, namun masih lemah akibat	Perusahaan perlu menerapkan dokumen resmi permintaan dan pengeluaran barang gudang untuk memperkuat

		Dependen: Kelancaran Proses Produksi Metode Penelitian: Deskriptif Kualitatif.	perangkat tugas, pengawasan yang kurang optimal, dan ketiadaan dokumen tertulis.	pengendalian persediaan dan koordinasi kerja. Selain itu, pengawasan terhadap kinerja operator bahan baku perlu ditingkatkan.
2.	(Ulfa & Zahro, 2023)	Independen: Sistem Pengendalian Internal Dependen: Persediaan Bahan Baku (Evaluasi Sistem dan Prosedur) Metode Penelitian: Analisis Data Deskriptif Kuantitatif	Sistem pengendalian persediaan bahan baku di UD. Padi Sejati tergolong memadai secara prosedural, namun belum efektif akibat perangkat fungsi dan lemahnya otorisasi dokumen. Meski demikian, pengendalian fisik oleh pihak terpisah telah diterapkan untuk meminimalkan kecurangan.	Perbaikan struktur organisasi untuk menghindari duplikasi peran serta formalisasi alur transaksi persediaan melalui dokumen wajib guna meningkatkan akuntabilitas dan pengendalian internal.
3.	(Anggraini & Sudjana, 2020)	Independen: Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Dependen: Efektivitas	Sistem pengendalian persediaan bahan baku di PT. Chitose Internasional Tbk telah memadai secara struktural, namun belum optimal akibat kelemahan dalam pengawasan	Perusahaan disarankan memperkuat pengawasan fisik gudang dan disiplin karyawan, serta mengintegrasikan teknologi dan penguatan SDM untuk meningkatkan

		Penggunaan Bahan Baku Metode Peneltian: Deskriptif Kuantitatif	lapangan, dokumentasi yang kurang tertib, dan keterbatasan alat kontrol visual, sehingga sistem administratif yang baik belum sepenuhnya menjamin efisiensi.	efektivitas pengendalian internal.
4.	(Saputra & Novita, 2023)	Independen: Sistem Pengendalian Internal (Berdasarkan 5 Dimensi COSO Framework) Dependen: Tingkat Efektivitas Implementasi Pengendalian Internal Metode Peneltian: Deskriptif Kualitatif	Sistem pengendalian internal di PT Brantas Abipraya (Persero) berdasarkan kerangka COSO berada pada tingkat cukup memadai. Seluruh komponen utama telah diterapkan, namun pelaksanaannya belum optimal sehingga masih terdapat kelemahan yang menghambat pencapaian tujuan pengendalian secara maksimal.	Manajemen disarankan melakukan evaluasi dan perbaikan terarah terhadap komponen COSO yang belum berjalan optimal. Upaya ini diperlukan agar sistem pengendalian internal dapat berfungsi secara terpadu, konsisten, dan efektif.
5.	(Soeltanong &	Independen: Perencanaan	Pengelolaan persediaan di PT X belum efisien karena	Model yang dikembangkan bersifat kontekstual, sehingga

	Sasongko, 2021)	Produksi Komprehensif Dependen: Pengendalian Persediaan Optimal Metode Penelitian: Deskriptif (Kuantitatif Terapan)	masih terjadi kekurangan dan kelebihan bahan baku. Penerapan perencanaan produksi terintegrasi dengan metode kuantitatif, seperti EOQ, safety stock, dan reorder point, terbukti efektif dalam menyeimbangkan persediaan dan meningkatkan efisiensi.	penerapannya perlu disesuaikan dengan pola permintaan masing-masing perusahaan. Penelitian selanjutnya disarankan mengembangkan model pengendalian persediaan yang lebih adaptif dan terintegrasi dengan perencanaan produksi.
6.	(Rumamby et al., 2018)	Independen: Implementasi Sistem Pengendalian Internal\ Dependen: Tingkat Kesesuaian/Efektifitas Penerapan COSO Metode Penelitian: Deskriptif Kualitatif	Penerapan pengendalian internal di PT. Moy Veronika belum sepenuhnya sesuai dengan kerangka COSO, dengan kelemahan utama pada penilaian risiko, aktivitas pengendalian, serta informasi dan komunikasi, sehingga efektivitas sistem belum optimal.	Manajemen disarankan melakukan perbaikan terfokus pada komponen COSO yang masih lemah melalui penyusunan prosedur yang lebih jelas dan penerapan yang konsisten. efektivitas komponen lainnya.

7.	(Siahaan & Muhidin, 2020)	Independen: Sistem Pengendalian Internal (Menggunakan Kerangka COSO) Dependen: Persediaan Barang Jadi (Evaluasi Efektivitas) Metode Penelitian: Deskriptif Kualitatif	Sistem pengendalian persediaan barang jadi di PT. Denso Manufacturing Indonesia dinilai efektif sesuai kerangka COSO, namun masih terdapat kendala operasional dan prosedural. yang berpotensi menghambat optimalisasi sistem, sehingga diperlukan upaya peningkatan berkelanjutan.	Perusahaan disarankan untuk memperkuat proses identifikasi risiko guna mengantisipasi potensi kelemahan di masa mendatang. Selain itu, penerapan sistem insentif bagi karyawan untuk meningkatkan konsistensi pengendalian internal.
8.	(Aulia & Syarief, 2021)	Independen: Sistem Pengendalian Internal Dependen: Persediaan Bahan Baku Metode Penelitian: Deskriptif Kualitatif	Sistem pengendalian persediaan bahan baku di PT Simex Pharmaceutical Indonesia telah memadai sesuai kerangka COSO, namun masih terdapat kelemahan kecil yang berpotensi mengurangi efektivitasnya.	Perusahaan disarankan meningkatkan konsistensi prosedur dan menindaklanjuti kelemahan kecil, karena efektivitas pengendalian internal bergantung pada kepatuhan implementasi.
9.	(Febriani et al., 2023)	Independen: Sistem Pengendalian	Sistem pengendalian internal persediaan barang dagang di	Perusahaan disarankan menyesuaikan struktur organisasi melalui

		Internal (Berdasarkan 5 Komponen COSO) Dependen: Persediaan Barang Dagang (Analisis Implementasi dan Efektivitas) Metode Peneltian: Kualitatif Deskriptif	Distributor Sparepart Oriens Jaya Medan telah disusun sesuai prosedur dan mencakup seluruh komponen COSO. Namun, efektivitas pelaksanaannya belum optimal akibat keterbatasan jumlah personel dan adanya perangkapan tugas, sehingga menghambat kinerja pengendalian internal.	penambahan atau penataan sumber daya manusia untuk menghilangkan perangkapan fungsi. Langkah ini penting agar seluruh komponen COSO dapat berjalan efektif dan perlindungan terhadap persediaan dapat ditingkatkan.
10.	(Tarwiyah et al., 2024)	Independen: Pengendalian Internal (Instrumen COSO) Dependen: Persediaan Bahan Baku Produksi Metode Peneltian: Kualitatif Deskriptif	Sistem pengendalian internal persediaan bahan baku di PT. Tirta Fresindo Jaya telah berjalan efektif dan sejalan dengan kerangka COSO. Namun, masih terdapat beberapa elemen pengendalian yang belum diterapkan secara penuh, sehingga efektivitas sistem belum optimal dan memerlukan	Perusahaan disarankan memprioritaskan perbaikan pada komponen pengendalian yang masih lemah agar sistem dapat berjalan terpadu dan konsisten. Penelitian ini menegaskan pentingnya evaluasi pengendalian internal secara rinci pada setiap komponen COSO untuk mencegah

			penyempurnaan pada aspek tertentu.	potensi risiko di masa mendatang.
--	--	--	------------------------------------	-----------------------------------

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Pendekatan ini dipilih karena mampu memberikan gambaran yang mendalam mengenai kondisi aktual sistem pengendalian internal persediaan bahan baku yang berjalan di perusahaan (Sugiyono, 2019). Penelitian deskriptif kualitatif tidak bertujuan untuk menarik generalisasi, tetapi untuk memahami, mengevaluasi, dan mendeskripsikan fenomena secara rinci berdasarkan data yang dikumpulkan dari lapangan.

Penelitian ini difokuskan pada proses pengumpulan, pengelolaan, dan interpretasi data untuk memperoleh gambaran yang komprehensif mengenai penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku di PT Artha Utama Plasindo. Analisis dilakukan menggunakan pendekatan deskriptif dengan membandingkan kondisi aktual perusahaan dengan teori-teori yang relevan, khususnya lima komponen pengendalian internal menurut COSO. Dengan demikian, penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mendeskripsikan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku yang saat ini diterapkan di PT Artha Utama Plasindo.
2. Mengevaluasi kesesuaian penerapan sistem tersebut dengan komponen pengendalian internal dalam kerangka COSO.

3.2 Sumber Penelitian

1. Data primer

Data primer merupakan data yang diperoleh langsung dari sumber pertama, berisi informasi yang berhubungan dengan pokok penelitian. Data ini diperoleh melalui observasi lapangan dan wawancara dengan pihak yang berkaitan dengan pokok bahasan penelitian (Wekke, 2019). Pada penelitian ini nantinya, penulis akan melakukan wawancara kepada pihak yang berkepentingan dari PT Artha Utama Plasindo yang diharapkan dapat memberikan informasi terkait sistem pengendalian internal perusahaan.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang diperoleh secara tidak langsung melalui media perantara (diperoleh dan dicatat oleh pihak lain) (Sugiyono, 2019). Data tersebut berupa data pendukung seperti dokumen internal perusahaan dan catatan persediaan bahan baku, serta literatur dan penelitian sebelumnya yang relevan dengan topik sistem pengendalian internal persediaan bahan baku.

3.3 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini disusun untuk memperoleh informasi yang akurat, mendalam, dan relevan dengan fokus kajian. Pemilihan metode mengacu pada karakteristik penelitian kualitatif yang menekankan pemahaman fenomena secara natural (Putri & Murhayati, 2025). Penelitian ini menggunakan beberapa teknik pengumpulan data, yaitu:

1. Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data melalui percakapan langsung antara peneliti dan narasumber untuk mendapatkan informasi yang lebih mendalam mengenai topik penelitian (Sugiyono, 2019). Pada penelitian ini, wawancara dilakukan untuk menggali penjelasan langsung dari individu yang terlibat dalam proses kegiatan di lapangan. Metode ini dipilih karena isu yang diteliti membutuhkan pemahaman rinci mengenai praktik kerja, pengalaman, serta hambatan yang tidak selalu tercatat dalam dokumen formal. Sejalan dengan pandangan Nasution (2023), wawancara memungkinkan peneliti memperoleh sudut pandang responden secara langsung dan menangkap informasi yang tidak dapat diperoleh hanya melalui pengamatan. Pertanyaan wawancara disusun berdasarkan rumusan masalah sehingga informasi yang diperoleh tetap relevan dengan kajian sistem pengendalian internal PT Artha Utama Plasindo.

2. Observasi

Observasi merupakan teknik pengumpulan data dengan cara mengamati secara langsung aktivitas, perilaku, maupun proses yang berlangsung dalam konteks alamiah. Metode ini membantu peneliti memahami bagaimana kondisi operasional berjalan secara nyata di perusahaan. Dalam pelaksanaannya,

peneliti melakukan observasi sesuai kebutuhan penelitian, terutama pada alur kegiatan, implementasi prosedur, pola interaksi antar pelaksana, serta kondisi lingkungan kerja. Pengamatan ini memberikan gambaran faktual mengenai bagaimana sistem dijalankan sehari-hari.

3. Dokumentasi

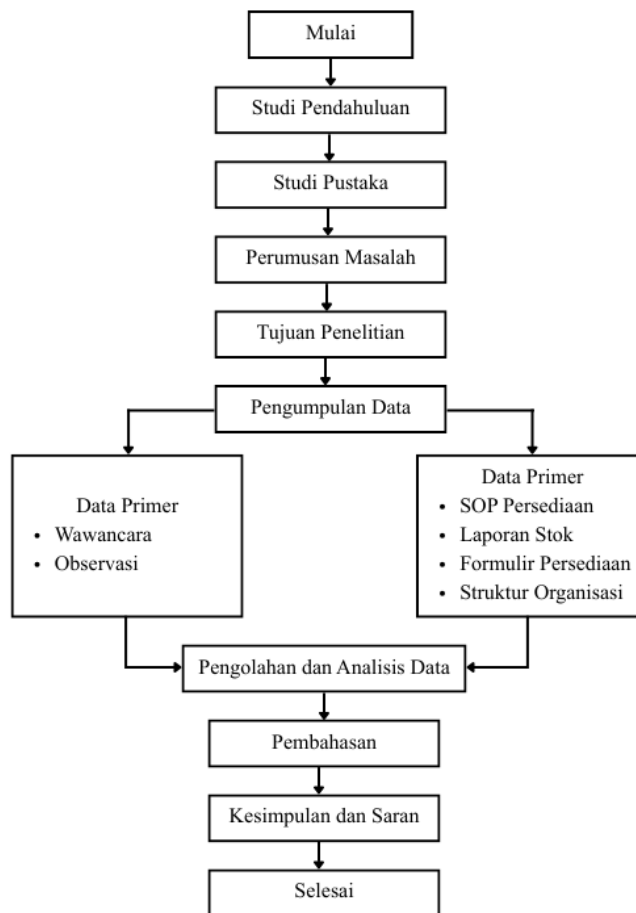
Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data yang memanfaatkan berbagai sumber tertulis yang relevan, seperti dokumen resmi, arsip, catatan kegiatan, laporan, maupun literatur lain (Creswell & Creswell, 2017). Data dari dokumen berperan sebagai bukti objektif serta penunjang bagi informasi primer dari wawancara dan observasi. Metode ini sangat penting karena banyak informasi terkait penelitian disimpan secara formal dalam dokumen organisasi, seperti SOP, laporan kegiatan, arsip administrasi, dan catatan internal lainnya.

3.4 Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kualitatif yang berfokus pada pemahaman prosedur dan kendala dalam sistem persediaan bahan baku. Menurut Creswell & Creswell (2017), analisis kualitatif dilakukan melalui proses pengorganisasian data, penginterpretasian makna, dan penarikan kesimpulan berdasarkan pola yang ditemukan. Data diperoleh melalui wawancara, observasi langsung, dan dokumentasi SOP perusahaan. Analisis ini digunakan untuk menggambarkan secara mendalam bagaimana alur kerja persediaan diterapkan serta hambatan yang muncul dalam pelaksanaannya.

3.5 Alur Penelitian

Alur penelitian ini disusun untuk memberikan gambaran sistematis mengenai tahapan penelitian yang dilakukan dalam mengevaluasi sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo. Berikut pembagian dari flow chart penelitian ditunjukkan dalam Gambar dibawah ini:



Gambar 3. 1 Alur Penelitian

Berdasarkan Gambar 3.1, alur penelitian ini disusun untuk memberikan gambaran sistematis mengenai tahapan penelitian yang dilakukan dalam mengevaluasi sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo. Adapun tahapan penelitian dijelaskan sebagai berikut:

1. Studi Pendahulua

Peneliti melakukan pengamatan awal terhadap kondisi perusahaan guna mengidentifikasi permasalahan yang terjadi, seperti perbedaan antara catatan dan fisik persediaan, keterlambatan pencatatan, serta belum optimalnya penerapan Sistem Pengendalian Internal (SPI). Tahap ini menjadi dasar dalam menentukan fokus dan arah penelitian.

2. Studi Pustaka

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan dan penelaahan referensi dari buku serta jurnal ilmiah yang berkaitan dengan Sistem Pengendalian Internal, persediaan

bahan baku, manajemen persediaan, serta kerangka COSO beserta lima komponennya (*Control Environment, Risk Assessment, Control Activities, Information & Communication, Monitoring*).

3. Perumusan Masalah

Berdasarkan hasil studi pendahuluan dan kajian pustaka, peneliti menyusun rumusan masalah yang difokuskan pada penerapan dan efektivitas SPI perusahaan dengan mengacu pada kerangka COSO.

4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dirumuskan untuk menjawab permasalahan yang telah ditetapkan, yaitu mengevaluasi efektivitas Sistem Pengendalian Internal di PT Artha Utama Plasindo berdasarkan kerangka COSO.

5. Pengumpulan Data

Peneliti mengumpulkan data melalui dua sumber, yaitu:

- a) Data primer, diperoleh melalui wawancara, observasi langsung, dan kuesioner kepada pihak terkait yang terlibat dalam pengelolaan persediaan bahan baku.
- b) Data sekunder, diperoleh melalui dokumentasi perusahaan, seperti SOP persediaan, catatan persediaan, dan dokumen pendukung lainnya.

6. Pengolahan dan Analisis Data

Data yang telah dikumpulkan kemudian dianalisis pada tahap pengolahan dan analisis data dengan pendekatan kualitatif. Analisis dilakukan melalui proses reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan untuk memperoleh gambaran sistem persediaan bahan baku yang diterapkan perusahaan.

7. Pembahasan

Hasil analisis tersebut selanjutnya digunakan dalam evaluasi sistem pengendalian internal persediaan bahan baku berdasarkan kerangka COSO,

dengan membandingkan kondisi aktual di lapangan dengan lima komponen pengendalian internal COSO.

8. Kesimpulan dan Saran

Tahap akhir penelitian menghasilkan kesimpulan yang menjawab rumusan masalah serta saran yang diharapkan dapat menjadi masukan bagi perusahaan dalam memperbaiki kelemahan sistem pengendalian internal.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Tentang Perusahaan

4.1.1 Profil Perusahaan

Nama Perusahaan : PT Artha Utama Plasindo
Alamat : Jl. Flores Blok C-1, Kawasan Industri MM2100, Cikarang Barat, Bekasi 17520, Jawa Barat, Indonesia
No. Telp : (62-21) 8998-1551
Email : plasindo@arthautama-plasindo.com

PT Artha Utama Plasindo merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *plastic injection molding*, khususnya dalam produksi komponen plastik untuk industri otomotif roda dua (2W) dan roda empat (4W). PT Artha Utama Plasindo berfokus pada penyediaan produk plastik berkualitas tinggi yang memenuhi standar industri otomotif nasional maupun internasional.

Dalam menjalankan operasionalnya, PT Artha Utama Plasindo didukung oleh sumber daya manusia sebanyak ± 550 karyawan dengan sistem kerja tiga shift, terutama pada proses injection molding. Perusahaan memiliki luas lahan sekitar 14.000 m² dan luas bangunan sekitar 12.000 m², yang mencakup area produksi, perakitan, gudang, serta fasilitas pendukung lainnya. Kegiatan produksi dilakukan di dua plant utama yang dilengkapi dengan berbagai mesin injection berkapasitas mulai dari 100 ton hingga 2.500 ton, sehingga memungkinkan perusahaan untuk memproduksi berbagai jenis dan ukuran komponen plastik secara efisien.

PT Artha Utama Plasindo telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015 sebagai bentuk komitmen perusahaan terhadap pengendalian kualitas dan

perbaikan berkelanjutan. Dalam mendukung proses produksi, perusahaan dilengkapi dengan fasilitas penunjang seperti mesin tooling, peralatan pengelasan, sistem pendingin, robotic system, serta alat ukur dan pengujian kualitas seperti CMM (Coordinate Measuring Machine), colorimeter, oven suhu tinggi, freezer suhu rendah, dan digital microscope. Selain itu, PT Artha Utama Plasindo juga menggunakan berbagai jenis resin material seperti PP, ABS, Nylon, PC, dan PVC yang disesuaikan dengan spesifikasi produk dan kebutuhan pelanggan.

Produk yang dihasilkan PT Artha Utama Plasindo meliputi berbagai komponen plastik otomotif, antara lain cover body, bracket, trim interior, visor, holder, dan komponen fungsional lainnya untuk kendaraan roda dua maupun roda empat. Produk-produk tersebut dipasarkan kepada sejumlah perusahaan otomotif ternama di Indonesia. Dengan dukungan teknologi, fasilitas produksi yang memadai, serta sistem manajemen mutu yang terstandar, PT Artha Utama Plasindo terus berupaya meningkatkan daya saing dan kualitas produknya di industri manufaktur otomotif.

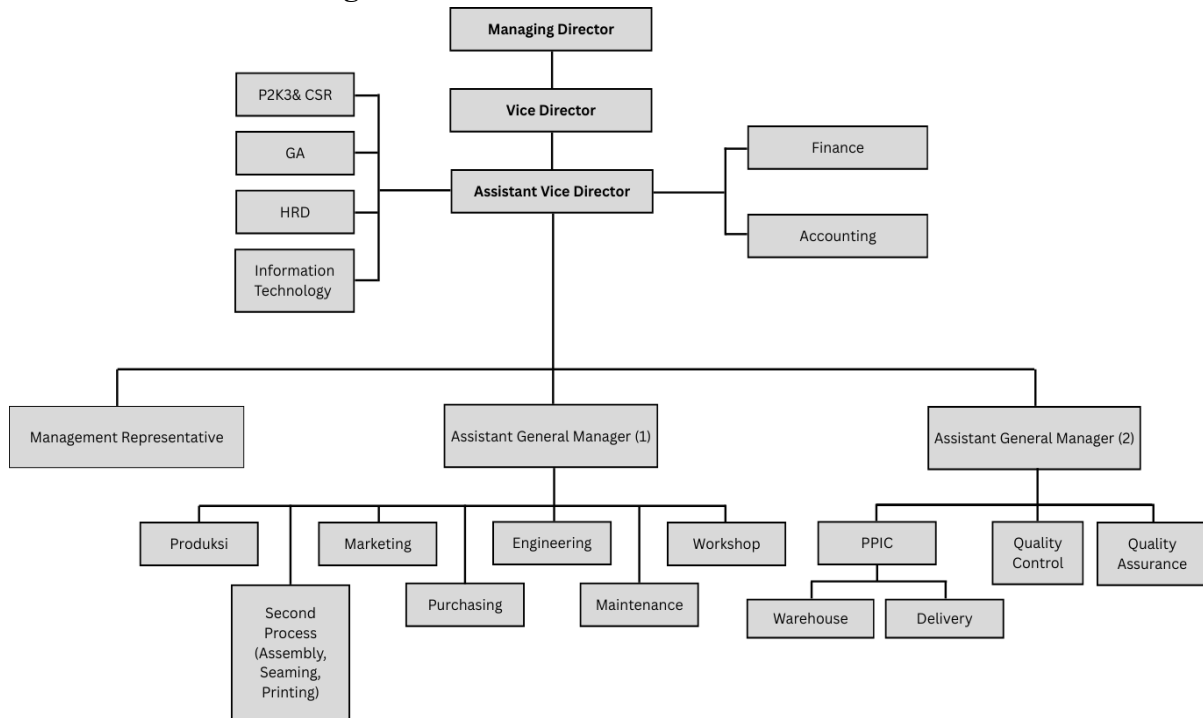
Visi

“Mengutamakan pengembangan produk berkualitas tinggi melalui penerapan sistem manajemen mutu (QMS) yang mencakup perencanaan, pelaksanaan, pengendalian, serta perbaikan berkelanjutan”

Misi

“Memberikan kepuasan maksimal kepada pelanggan melalui pelayanan yang profesional dan produk yang bermutu tinggi”

4.1.2 Struktur Organisasi



Gambar 4. 1 Struktur Organisasi

4.1.3 Tugas dan Fungsi

Tabel 4. 1 Tugas dan Fungsi

Jabatan	Tugas dan Fungsi
<i>Managing Director</i>	Memimpin perusahaan secara keseluruhan, menetapkan visi, misi, dan kebijakan strategis, serta mengambil keputusan tertinggi terkait operasional, investasi, dan pengembangan perusahaan.
<i>Vice Director</i>	Membantu Managing Director dalam pengawasan kinerja perusahaan dan memastikan kebijakan strategis dijalankan oleh seluruh lini manajemen.
<i>Assistant Vice Director</i>	Mendukung Vice Director dalam koordinasi antar divisi serta membantu pengendalian operasional perusahaan.
<i>Assistant General Manager</i>	Mengkoordinasikan dan mengawasi seluruh aktivitas operasional harian, memastikan setiap departemen bekerja sesuai target, jadwal, dan kebijakan manajemen.

<i>Finance</i>	Mengelola arus kas perusahaan, perencanaan anggaran, pembayaran, serta pengendalian biaya agar operasional berjalan efisien.
<i>Accounting</i>	Melakukan pencatatan transaksi keuangan, penyusunan laporan keuangan, serta mendukung audit dan kebutuhan pelaporan manajemen.
PK3 & CSR	Mengelola penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di lingkungan pabrik serta menjalankan program tanggung jawab sosial perusahaan.
<i>General Affairs (GA)</i>	Mengelola fasilitas perusahaan, perizinan, aset, keamanan, kebersihan, dan kebutuhan umum operasional.
<i>Human Resources Department (HRD)</i>	Mengelola sumber daya manusia, meliputi rekrutmen, pelatihan, penilaian kinerja, administrasi karyawan, dan hubungan industrial.
<i>Information Technology (IT)</i>	Menangani sistem informasi perusahaan, jaringan, perangkat keras dan lunak, serta mendukung sistem operasional dan administrasi berbasis IT.
<i>Marketing</i>	Mengelola hubungan dengan pelanggan, menerima dan memproses pesanan, serta mendukung kegiatan pemasaran produk perusahaan. Pembuatan harga untuk produk
<i>Purchasing</i>	Bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku, material pendukung, dan spare part mesin sesuai spesifikasi, harga, dan waktu yang dibutuhkan produksi.
<i>Engineering</i>	Mengembangkan dan memperbaiki proses produksi, desain mould, serta memberikan solusi teknis untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produk injection.
<i>Workshop</i>	Menangani pembuatan, perawatan, dan perbaikan mould serta peralatan produksi lainnya.
<i>Maintenance</i>	Melaksanakan perawatan dan perbaikan mesin injection serta peralatan produksi untuk mencegah kerusakan dan downtime.

Produksi (<i>Injection</i>)	Melaksanakan proses injection molding sesuai rencana produksi, standar kerja, dan target kualitas yang ditetapkan.
<i>Second Process</i> (<i>Assembly, Seaming, Printing</i>)	Melakukan proses produksi yang meliputi cutting, printing, assembling untuk part-part yang membutuhkan treatment after injection.
<i>Quality Assurance (QA)</i>	Memastikan sistem manajemen mutu diterapkan dengan konsisten dan sesuai standar perusahaan.
<i>Quality Control (QC)</i>	Melakukan pemeriksaan kualitas produk pada setiap tahap proses produksi.
<i>PPIC (Production Planning and Inventory Control)</i>	Menyusun rencana produksi, mengontrol persediaan bahan baku dan barang jadi, serta menyesuaikan kapasitas produksi dengan pesanan.
<i>Warehouse & PIC</i>	Mengelola penerimaan, penyimpanan, dan pengeluaran bahan baku serta produk jadi.
<i>Delivery</i>	Mengatur pengiriman produk ke pelanggan agar tepat waktu dan sesuai dokumen pengiriman.
<i>Management Representative</i>	Mewakili manajemen dalam penerapan sistem manajemen mutu dan koordinasi audit internal maupun eksternal.

4.2 Pelaksanaan Program Magang

4.2.1 Tempat dan Waktu Kegiatan

- a. Hari : Senin s.d. Jumat
- b. Tanggal : 1 Oktober 2025 s.d. 31 Januari 2026
- c. Tempat : PT Artha Utama Plasindo
- d. Bagian Magang : *Purchasing*

4.2.2 Data Peserta

- a. Nama : Dessy Sani Namirah Salong
- b. NIM : 22312010
- c. Program Studi : Akuntansi
- d. Fakultas : Fakultas Bisnis dan Ekonomika
- e. PerguruanTinggi : Universitas Islam Indonesia

- f. No. Telp : 082250830217
- g. E-mail : 22312010@students.uui.ac.id

4.2.3 Laporan Aktivitas Magang

Kegiatan magang dilaksanakan oleh penulis di Departemen Purchasing PT Artha Utama Plasindo selama kurang lebih empat bulan, dimulai pada bulan Oktober 2025 hingga Januari 2026. Selama kegiatan magang berlangsung, penulis mengikuti ketentuan jam kerja yang berlaku di perusahaan, yaitu lima hari kerja dari hari Senin sampai dengan Jumat. Dalam pelaksanaannya, penulis berada di bawah bimbingan pembimbing lapangan dari Departemen Purchasing serta melaksanakan berbagai kegiatan yang bersifat administratif dan pendukung operasional sesuai dengan kapasitas sebagai peserta magang.

Tabel 4. 2 Aktivitas Magang

Oktober 2025			
No	Waktu	Aktivitas	Hasil
1	Minggu 1 1–7 Oktober 2025	Pengenalan perusahaan, struktur organisasi, serta penjelasan tugas dan tanggung jawab magang.	Memahami lingkungan kerja perusahaan dan fungsi Departemen Purchasing.
2	Minggu 2 8–14 Oktober 2025	Mempelajari alur kerja Purchasing, mengikuti rapat penentuan part produksi.	Memahami alur kerja Purchasing dan keterkaitannya dengan perencanaan kebutuhan part produksi.
3	Minggu 3 15–21 Oktober 2025	Mempelajari alur pembelian yang diterapkan perusahaan dengan fokus pada pengelolaan dokumen Purchase Order (PO).	Memahami proses pembelian serta fungsi Purchase Order dalam kegiatan pengadaan.
4	Minggu 4 22–31 Oktober 2025	Membantu pendataan dan pengarsipan dokumen	Dokumen PO tersusun rapi, memahami keterkaitan

		Purchase Order (PO) dan dokumen pembelian terkait, serta membantu kegiatan stock opname sederhana pada akhir bulan.	antara data pembelian, dan stok barang.
November 2025			
No	Waktu	Aktivitas	Hasil
1	Minggu 1 1–7 November 2025	Melakukan pendataan <i>Purchase Order</i> (PO) secara berkala dan memperbarui data administrasi pembelian sesuai dengan transaksi yang terjadi.	Mampu melakukan pembaruan data administrasi pembelian secara lebih terstruktur.
2	Minggu 2 8–14 November 2025	Melakukan pencocokan data dokumen pembelian dengan data yang terdapat pada sistem.	Memahami pentingnya kesesuaian data dokumen dan sistem sebagai bagian dari pengendalian internal.
3	Minggu 3 15–21 November 2025	Melakukan penataan dan pengarsipan dokumen pembelian tahunan agar tersusun secara sistematis dan mudah diakses.	Memahami sistem pengarsipan dokumen pembelian yang baik dan rapi.
4	Minggu 4 22–30 November 2025	Melakukan pendataan dan pencatatan kasbon pembelian serta mengecek kesesuaian kasbon dengan dokumen pendukung transaksi.	Mengetahui alur kasbon pembelian dan pencatatannya sesuai dengan ketentuan perusahaan.
Desember 2025			
No	Waktu	Aktivitas	Hasil

1	Minggu 1 1–7 Desember 2025	Mengumpulkan data aktivitas magang yang telah dilakukan serta mulai menyusun proposal magang.	Draft proposal magang mulai tersusun berdasarkan aktivitas nyata selama magang.
2	Minggu 2 8–14 Desember 2025	Melakukan pendataan kasbon pembelian yang terjadi di Departemen Purchasing, melakukan pengecekan kesesuaian kasbon dengan dokumen pendukung.	Mampu melakukan pendataan kasbon pembelian secara rapi dan terstruktur.
3	Minggu 3 15–21 Desember 2025	Melakukan pengajuan proposal magang, serta melanjutkan kegiatan magang	Proposal magang disetujui dan menjadi dasar penyusunan laporan magang.
4	Minggu 4 22–31 Desember 2025	Melanjutkan kegiatan administrasi Departemen Purchasing serta mulai menyusun gambaran awal laporan magang.	Kerangka awal laporan magang terbentuk sebagai dasar penyusunan laporan selanjutnya.
Januari 2026			
No	Waktu	Aktivitas	Hasil
1	Minggu 1 1–7 Januari 2026	Membantu pembelian kebutuhan kantor serta melakukan input data dan pengarsipan dokumen invoice pembelian sebagai bagian dari proses administrasi pada departemen purchasing.	Kebutuhan operasional kantor terpenuhi dan invoice pembelian tercatat serta terdokumentasi dengan rapi.

2	Minggu 2 8–14 Januari 2026	Melakukan observasi terhadap proses penerimaan material di gudang yang meliputi verifikasi dokumen pembelian, pemeriksaan kesesuaian jumlah material, serta pencatatan ke dalam Laporan Penerimaan Barang	Memahami prosedur penerimaan barang serta memperoleh data pendukung yang relevan untuk penyusunan laporan magang.
3	Minggu 3 15–23 Januari 2026	Mempelajari sistem pencatatan laporan stok material yang digunakan oleh perusahaan dan melakukan pengarsipan dokumen.	Memahami alur pencatatan stok material dan perannya dalam pengendalian persediaan, <i>Purchase Order</i> (PO) tersusun rapi.
4	Minggu 4 22-31 Januari 2026	Melakukan rekapitulasi data kegiatan magang, menyusun dan menyempurnakan laporan magang, serta melakukan evaluasi dan konsultasi dengan pembimbing lapangan terkait laporan yang disusun.	Laporan magang tersusun lebih lengkap dan memperoleh masukan dari pembimbing lapangan sebagai bahan dalam penyempurnaan laporan.

4.3 Hasil dan Pembahasan Penelitian

4.3.1 Sistem Manajemen Persediaan bahan Baku

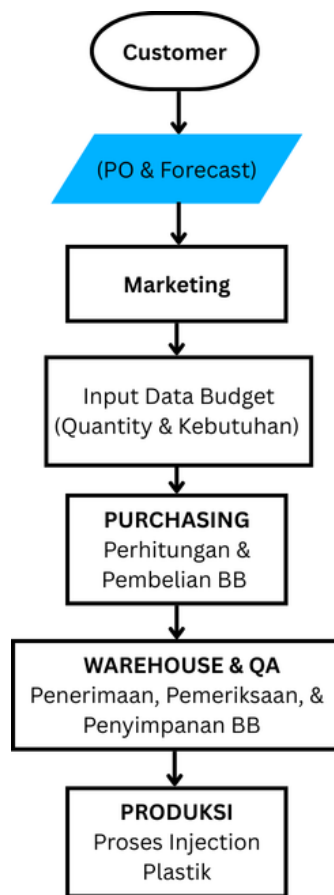
Sistem manajemen persediaan bahan baku pada **PT Artha Utama Plasindo** dirancang untuk menjamin ketersediaan material secara berkelanjutan guna mendukung kelancaran proses produksi, khususnya dalam pembuatan komponen plastik otomotif. Ketersediaan bahan baku yang terkelola dengan baik menjadi faktor penting dalam

menjaga stabilitas produksi, efisiensi biaya, serta kualitas produk yang dihasilkan.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara selama kegiatan magang, sistem persediaan bahan baku di perusahaan telah dikelola melalui koordinasi antara bagian marketing, purchasing, produksi, gudang, dan accounting. Proses pembelian bahan baku diawali dari data pesanan pelanggan yang digunakan sebagai dasar perencanaan dan forecasting produksi oleh PPIC, yang kemudian menjadi acuan dalam perhitungan kebutuhan material. Selanjutnya, bagian purchasing melakukan pengecekan ketersediaan stok di gudang serta outstanding purchase order sebagai dasar dalam pembuatan permintaan pembelian material.

Secara umum, alur tersebut menunjukkan bahwa perusahaan telah menerapkan perencanaan persediaan berbasis kebutuhan produksi. Hal ini sejalan dengan konsep manajemen persediaan yang menekankan pentingnya sinkronisasi antara permintaan produksi dan pengadaan bahan baku untuk menghindari kelebihan maupun kekurangan stok.

Namun demikian, dari hasil pengamatan ditemukan bahwa proses forecasting masih sangat bergantung pada estimasi manual dan pengalaman staf terkait. Kondisi ini berpotensi menimbulkan ketidaktepatan prediksi kebutuhan bahan baku, terutama ketika terjadi fluktuasi permintaan pelanggan. Apabila tidak dikelola secara optimal, hal tersebut dapat berdampak pada peningkatan biaya penyimpanan atau risiko keterlambatan produksi.



Gambar 4. 2 Alur Pengelolaan Bahan Baku

4.3.2 Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku

Perusahaan telah menerapkan beberapa bentuk pengendalian internal dalam pengelolaan persediaan bahan baku, antara lain melalui prosedur otorisasi pembelian, pemisahan fungsi antarbagian, serta pelaksanaan stock opname secara berkala. Setiap pengajuan pembelian harus melalui proses persetujuan manajemen sebelum direalisasikan, sehingga dapat meminimalkan risiko pembelian yang tidak sesuai kebutuhan.

Selain itu, pemisahan tugas antara bagian purchasing, gudang, dan accounting menunjukkan adanya penerapan prinsip segregation of duties dalam pengendalian internal. Bagian purchasing bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku, gudang mengelola penyimpanan fisik barang, sedangkan accounting melakukan pencatatan transaksi keuangan. Pemisahan fungsi ini bertujuan untuk mengurangi potensi kesalahan pencatatan maupun kecurangan.

Meskipun demikian, efektivitas pengendalian internal masih dapat ditingkatkan. Hasil observasi menunjukkan bahwa sebagian pencatatan masih dilakukan secara semi-manual menggunakan spreadsheet, sehingga berpotensi menimbulkan human error serta keterlambatan pembaruan data stok. Kondisi tersebut dapat memengaruhi akurasi informasi persediaan yang digunakan dalam pengambilan keputusan.

4.3.3 Implementasi Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku

Pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo bertujuan menjaga ketersediaan material produksi, meminimalkan risiko kehilangan, serta memastikan keakuratan data persediaan. Berdasarkan hasil observasi, dokumentasi, dan wawancara, perusahaan telah menerapkan beberapa mekanisme pengendalian seperti pemisahan fungsi, otorisasi transaksi, pencatatan berlapis, serta pengawasan fisik persediaan.

a. Pengadaan Bahan Baku

Proses pengadaan bahan baku pada **PT Artha Utama Plasindo** diawali dari penerimaan *Purchase Order* (PO) dan *forecast* kebutuhan dari customer oleh bagian marketing. Dalam dokumen PO tersebut, beberapa customer telah menentukan supplier bahan baku secara langsung, sementara pada pesanan lain penentuan supplier diserahkan kepada perusahaan. Hal ini sebagaimana disampaikan oleh informan purchasing:

“pembelian dilakukan biasanya kami cek dulu data *budget* material berdasarkan PO *customer* yang sudah diinput *marketing* di sistem, lalu data tersebut diolah kembali untuk melihat kebutuhan riil produksi. Di dalam PO customer itu kadang suppliernya sudah ditentukan, tapi ada juga yang belum, jadi nanti dari perusahaan yang menentukan suppliernya.”

Setelah PO dan *forecast* diterima, bagian purchasing menetapkan supplier bahan baku. Jika supplier telah ditentukan dalam PO customer, maka bagian purchasing mengikuti ketentuan tersebut. Namun apabila supplier belum ditentukan, bagian purchasing memilih supplier berdasarkan standar dan kriteria perusahaan, seperti kualitas material, harga, ketepatan pengiriman, serta kesesuaian spesifikasi teknis.

Selanjutnya, bagian purchasing melakukan perhitungan kebutuhan bahan baku guna menentukan jumlah dan jenis material yang diperlukan untuk mendukung proses produksi. Sebagaimana dijelaskan oleh staf purchasing:

“Supplier ditentukan dulu, baru setelah itu kami melakukan perhitungan kebutuhan bahan baku untuk menentukan jumlah dan jenis bahan baku yang harus disediakan.”

Berdasarkan hasil perhitungan tersebut, bagian purchasing kemudian membuat PO bahan baku kepada supplier sesuai prosedur operasional perusahaan. Dalam praktiknya, pembuatan PO dilakukan melalui dua tahap, yaitu PO pertama sebesar 75% dari total kebutuhan dan PO kedua sebesar 25%. Hal ini bertujuan untuk menjaga stabilitas persediaan sekaligus mengantisipasi perubahan kebutuhan produksi. Staf purchasing menjelaskan:

“SOP purchasing itu minimal dua kali Purchase Order (PO). PO pertama sebesar 75% dan PO kedua sebesar 25%. Untuk PO pertama minimal dua minggu sebelum awal bulan berikutnya sudah harus dirilis. Pada PO kedua kami menambahkan buffer stock dengan ketentuan minimal persediaan untuk dua hari di awal bulan.”

Lebih lanjut dijelaskan bahwa setelah pembuatan PO bahan baku, bagian purchasing melakukan pembaruan *system schedule* yang menjadi acuan bagi bagian incoming dalam mempersiapkan penerimaan barang sesuai kuantitas yang direncanakan.

Meskipun sistem pengadaan bahan baku telah dirancang cukup sistematis dengan adanya perencanaan kebutuhan dan penambahan *buffer stock*, hasil observasi dan wawancara menunjukkan adanya potensi risiko ketergantungan pada supplier tertentu. Seorang staf purchasing menyampaikan:

“Kalau supplier utama ada kendala pengiriman, kami harus cepat cari alternatif, tapi tidak selalu mudah karena spesifikasi material harus sama.”

Temuan tersebut menunjukkan bahwa ketergantungan pada supplier tertentu dapat menjadi risiko operasional, terutama apabila terjadi keterlambatan pengiriman atau kendala produksi dari pihak supplier. Oleh karena itu, perusahaan perlu memperkuat strategi mitigasi risiko, misalnya dengan diversifikasi supplier, evaluasi berkala kinerja supplier, serta penyusunan rencana alternatif pengadaan bahan baku.

Secara keseluruhan, sistem pengadaan bahan baku dapat dikategorikan cukup baik karena telah mencakup perencanaan kebutuhan, pengendalian persediaan melalui *buffer stock*, serta koordinasi antarbagian. Namun demikian, penguatan manajemen risiko supplier tetap diperlukan guna memastikan kelancaran proses produksi dan meminimalkan potensi gangguan operasional.

b. Penerimaan Bahan Baku

Proses penerimaan bahan baku ditangani oleh bagian *Incoming*. Pada tahap ini dilakukan pengecekan kesesuaian jumlah material berdasarkan dokumen surat jalan sekaligus pembaruan jadwal penerimaan. Selanjutnya, bahan baku diperiksa oleh bagian *Incoming Quality Control (IQC)* untuk memastikan kondisi fisik dan kualitas material sesuai standar sebelum dapat digunakan dalam proses produksi.

Setelah proses pemeriksaan selesai, surat jalan diserahkan kepada admin receiving untuk dibuatkan tanda terima barang serta dilaporkan kepada bagian purchasing melalui Laporan Penerimaan Barang (LPB). Prosedur ini bertujuan untuk memastikan bahwa bahan baku yang diterima sesuai dengan pesanan dan memenuhi standar kualitas perusahaan. Berdasarkan hasil wawancara, salah satu staf gudang menjelaskan:

“Kami mencatat dan mengecek jumlah bahan baku yang datang sesuai surat jalan, sedangkan pengecekan kualitas dilakukan oleh bagian IQC. Kalau ada ketidaksesuaian dan jumlahnya cukup banyak, material akan diberi status hold dan dipisahkan di area On-Hold. Tapi kalau sedikit biasanya langsung dikembalikan ke supplier. Setelah itu kami input data kedatangan material ke buku Incoming Record dan melaporkannya ke receiving.”

Prosedur tersebut menunjukkan adanya mekanisme pengendalian awal melalui pemisahan fungsi antara pemeriksaan kuantitas, pemeriksaan kualitas, serta administrasi penerimaan barang.

c. Penyimpanan Bahan Baku

Setelah diterima, bahan baku disimpan di gudang sesuai jenis dan karakteristik material. Berdasarkan observasi dan wawancara, area gudang telah ditata secara sistematis sehingga memudahkan pengawasan dan pengambilan bahan baku. Seorang staf gudang menyampaikan:

“Setiap bahan baku punya tempat khusus, jadi mudah ditemukan dan aman dari kerusakan.”

Pengelompokan ini merupakan bentuk pengendalian fisik yang bertujuan meminimalkan risiko kerusakan, kehilangan, maupun kesalahan penggunaan bahan baku dalam proses produksi.

d. Pencatatan Persediaan

Dalam proses **pengeluaran bahan baku**, perusahaan menerapkan sistem otorisasi melalui permintaan resmi dari bagian produksi. Bahan baku hanya dapat dikeluarkan sesuai kebutuhan produksi yang telah disetujui, sehingga penggunaan material dapat dikontrol dengan baik. Salah satu staf produksi menjelaskan:

“Kami mengajukan permintaan di awal hari, lalu gudang mengeluarkan bahan sesuai jumlah yang disetujui.”

Dari sisi **pencatatan**, perusahaan menggunakan kombinasi pencatatan manual dan sistem komputer. Setiap transaksi penerimaan dan pengeluaran bahan baku dicatat secara manual terlebih oleh bagian gudang, kemudian diinput ke sistem *daily control in-out* material. Seorang staf gudang menyampaikan:

“Kami mencatat setiap bahan baku yang masuk dan keluar secara manual, lalu diinput ke sistem supaya bisa dicek ulang.”

Sistem pencatatan ganda ini menunjukkan adanya upaya pengendalian internal melalui mekanisme verifikasi data. Namun demikian, hasil wawancara juga mengindikasikan masih adanya potensi *human error* pada tahap pencatatan manual. Salah satu staf gudang menyatakan:

“Karena pencatatan awal manual, kadang masih terjadi kesalahan, jadi data fisik dan catatan bisa berbeda.”

Mekanisme ini membantu proses verifikasi data, meskipun masih berpotensi menimbulkan *human error* pada tahap pencatatan awal. Proses pengecekan ulang biasanya dilakukan apabila terjadi selisih antara catatan sistem dengan kondisi fisik persediaan.

e. Stock Opname dan Monitoring Persediaan

Selain itu, perusahaan juga melakukan **stock opname** secara berkala. Kegiatan ini bertujuan memastikan kesesuaian antara jumlah persediaan fisik di gudang dengan data pencatatan perusahaan, sekaligus menjadi sarana evaluasi efektivitas pengelolaan persediaan.

Stock opname dilaksanakan dalam dua periode, yaitu bulanan dan tahunan. Stock opname bulanan dikoordinasikan oleh masing-masing penanggung jawab area gudang

dan hasilnya dilaporkan kepada Kepala Departemen Purchasing sebagai bahan monitoring persediaan rutin. Sementara itu, stock opname tahunan dilakukan secara menyeluruh oleh Kepala Gudang untuk memastikan validitas data persediaan secara keseluruhan.

Selain untuk mencocokkan data stok, hasil stock opname juga digunakan untuk mengidentifikasi material dengan kategori *slow moving* dan *dead stock*. Material *slow moving* merupakan bahan baku yang pergerakannya lambat, sedangkan *dead stock* adalah material yang sudah lama tidak digunakan. Salah satu staf gudang menjelaskan:

“Dari hasil stock opname, kami bisa mengetahui material yang pergerakannya lambat atau sudah lama tidak terpakai, sehingga dapat langsung diberi penandaan khusus.”

Material yang telah dikategorikan sebagai *slow moving* dan *dead stock* selanjutnya diperiksa kembali oleh bagian Quality Control untuk menentukan status kelayakan material, apakah masih dapat digunakan, *dirework*, atau harus dipisahkan dari persediaan aktif. Pemeriksaan ini bertujuan memastikan apakah material masih layak digunakan, dapat diperbaiki (*rework*), atau perlu dipisahkan dari persediaan aktif. Hal ini diperkuat oleh pernyataan staf Quality Control:

“Material yang sudah masuk kategori slow moving atau dead stock akan kami cek kembali kondisinya untuk menentukan apakah masih dapat digunakan, dirework, atau harus dipisahkan.”

Prosedur tersebut menunjukkan adanya koordinasi antarbagian dalam menjaga kualitas dan efektivitas pengelolaan persediaan. Pemeriksaan ulang oleh *Quality Control* membantu memastikan material yang masih layak pakai tetap dapat dimanfaatkan, sementara material yang tidak memenuhi standar dapat segera dipisahkan untuk mencegah penggunaan dalam proses produksi.

Secara keseluruhan, pengendalian internal persediaan bahan baku telah berjalan cukup efektif yang ditunjukkan melalui pemisahan fungsi yang jelas, adanya otorisasi dalam setiap transaksi, sistem pencatatan yang terintegrasi, serta pelaksanaan *stock opname* secara berkala. Meski demikian, peningkatan integrasi sistem pencatatan dan konsistensi pengawasan tetap perlu diperhatikan agar akurasi data persediaan semakin optimal dan potensi kesalahan pencatatan dapat diminimalkan.

4.3.4 Evaluasi Pengendalian Internal Manajemen Persediaan Bahan Baku

Evaluasi efektivitas pengendalian internal manajemen persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo dilakukan dengan menggunakan kerangka kerja COSO yang terdiri dari lima komponen utama: Lingkungan Pengendalian, Penilaian Risiko, Aktivitas Pengendalian, Informasi dan Komunikasi, serta Pemantauan.

a. Lingkungan Pengendalian (*Control Environment*)

Lingkungan pengendalian tercermin dari struktur organisasi yang jelas, pembagian tugas antar bagian, serta adanya standar operasional prosedur. Pemisahan fungsi antara purchasing, gudang, dan produksi membantu meminimalkan risiko penyalahgunaan maupun kesalahan pencatatan.

Informan gudang menjelaskan:

“Bagian gudang hanya menyimpan dan mengeluarkan barang sesuai permintaan resmi. Untuk pembelian tetap dari purchasing, jadi tugasnya sudah dipisah.”

Secara akademis, lingkungan pengendalian yang baik menjadi fondasi efektivitas pengendalian internal. Kondisi ini menunjukkan komitmen manajemen dalam menjaga integritas proses operasional. Namun peningkatan pelatihan dan sosialisasi SOP secara berkala masih diperlukan agar pemahaman karyawan semakin optimal.

b. Penilaian Risiko (*Risk Assessment*)

Perusahaan telah mengidentifikasi beberapa risiko utama seperti keterlambatan bahan baku, selisih stok, serta kualitas bahan yang tidak sesuai spesifikasi.

Informan dari bagian purchasing menyatakan:

“Risiko paling sering biasanya keterlambatan supplier atau kualitas bahan tidak sesuai, jadi kami biasanya punya alternatif supplier cadangan.”

Meskipun kesadaran terhadap risiko sudah ada, dokumentasi formal terkait penilaian risiko masih terbatas. Secara teoritis, dokumentasi risk assessment penting sebagai dasar pengambilan keputusan dan evaluasi pengendalian internal secara berkelanjutan.

c. Aktivitas Pengendalian (*Control Activities*)

Aktivitas pengendalian dalam pengelolaan persediaan bahan baku meliputi Otorisasi pembelian bahan baku, Pemeriksaan kualitas saat penerimaan barang, Pencatatan stok secara *periodic*, *Stock opname* rutin.

Informan Gudang menyampaikan:

“Kalau barang datang, kami cocokkan dulu dengan surat jalan. Setelah itu QC cek kualitasnya. Kalau ada masalah biasanya langsung dipisahkan supaya tidak mempengaruhi hasil produksi.”

Sementara itu, terkait pengeluaran bahan baku informan Gudang menjelaskan:

“Produksi harus ajukan permintaan dulu. Jadi bahan baku tidak bisa keluar tanpa persetujuan.”

Aktivitas pengendalian ini menunjukkan adanya mekanisme preventif dan detektif. Namun penggunaan sistem manual bersamaan dengan sistem digital berpotensi menimbulkan ketidaksinkronan data, sehingga integrasi sistem informasi menjadi rekomendasi penting

d. Informasi dan komunikasi (*Information and Communication*)

Informasi persediaan dikomunikasikan melalui laporan penerimaan barang, pencatatan gudang, serta sistem monitoring stok. Koordinasi antarbagian dinilai cukup baik, terutama antara gudang, purchasing, dan produksi.

Informan gudang menyatakan:

“Setiap ada barang masuk atau keluar pasti dilaporkan. Biasanya kami update di sistem supaya bagian lain bisa tahu kondisi stok.”

Namun demikian, proses input data yang tidak selalu real-time menyebabkan informasi stok terkadang perlu diverifikasi ulang secara fisik. Hal ini menunjukkan perlunya peningkatan integrasi sistem informasi agar komunikasi data persediaan lebih cepat dan akurat.

e. Pemantauan (*Monitoring*)

Monitoring dilakukan melalui stock opname bulanan dan tahunan serta evaluasi kondisi material oleh quality control. Kegiatan ini membantu memastikan kesesuaian antara data sistem dengan kondisi fisik persediaan. Seorang staf quality control menyampaikan:

“Kalau dari stock opname ada material lama, biasanya kami cek lagi apakah masih layak dipakai atau tidak.”

Selain itu, informan gudang menambahkan:

“Stock opname penting supaya kami tahu kondisi stok sebenarnya. Kalau ada selisih bisa langsung dicari penyebabnya.”

Monitoring ini menunjukkan adanya evaluasi berkelanjutan terhadap sistem pengendalian internal. Namun dokumentasi hasil monitoring masih perlu ditingkatkan agar dapat menjadi dasar perbaikan sistem secara sistematis.

Berdasarkan keseluruhan komponen tersebut, sistem pengendalian internal persediaan bahan baku telah berjalan cukup baik dengan dukungan prosedur operasional, pembagian tugas yang jelas, serta monitoring persediaan secara berkala. Kutipan wawancara menunjukkan bahwa praktik pengendalian internal telah diterapkan dalam kegiatan operasional sehari-hari.

Namun, beberapa aspek masih perlu ditingkatkan, antara lain:

- Integrasi sistem pencatatan agar lebih real-time.
- Penguatan analisis risiko secara preventif.
- Konsistensi implementasi SOP.
- Optimalisasi monitoring berbasis sistem informasi.

4.3.5 Kesesuaian Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dengan kerangka COSO

Berdasarkan hasil observasi, wawancara, serta telaah dokumentasi pada **PT Artha Utama Plasindo**, sistem pengendalian internal persediaan bahan baku secara umum telah mengarah pada penerapan prinsip-prinsip pengendalian internal sebagaimana dirumuskan dalam kerangka COSO. Namun demikian, tingkat kesesuaiannya masih bersifat parsial karena terdapat beberapa aspek yang belum sepenuhnya optimal.

1. Lingkungan Pengendalian (Control Environment)

Dalam teori COSO, lingkungan pengendalian merupakan fondasi sistem pengendalian internal yang mencerminkan nilai integritas, struktur organisasi, kompetensi SDM, serta komitmen manajemen terhadap pengendalian.

Berdasarkan hasil wawancara, manajemen menekankan keseimbangan antara ketersediaan bahan baku, kualitas material, dan efisiensi biaya. Selain itu, terdapat pembagian tugas yang jelas antara purchasing, gudang, produksi, QC, dan akuntansi.

Komitmen terhadap kualitas industri otomotif, pelatihan karyawan, serta penerapan audit internal menunjukkan bahwa perusahaan telah membangun lingkungan pengendalian yang relatif kuat. Hal ini konsisten dengan teori COSO yang menekankan pentingnya budaya organisasi dalam mendukung efektivitas pengendalian internal.

2. Penilaian Risiko (Risk Assessment)

Penilaian risiko merupakan proses identifikasi dan analisis risiko yang dapat menghambat pencapaian tujuan organisasi.

Dalam praktiknya, perusahaan mengidentifikasi beberapa risiko utama terkait persediaan bahan baku, antara lain:

- Ketergantungan pada supplier tertentu
- Fluktuasi permintaan industri otomotif
- Risiko kualitas material
- Keterlambatan pasokan bahan baku impor

Manajemen menyatakan bahwa evaluasi risiko dilakukan menggunakan data historis produksi dan pembelian. Pendekatan ini menunjukkan kesesuaian dengan konsep COSO, meskipun dokumentasi formal risk assessment masih dapat diperkuat agar proses pengendalian lebih sistematis.

3. Aktivitas Pengendalian (Control Activities)

Menurut kerangka COSO, aktivitas pengendalian mencakup kebijakan dan prosedur untuk memitigasi risiko, seperti otorisasi transaksi, pemisahan tugas, verifikasi, serta pengamanan aset.

Hasil penelitian menunjukkan beberapa aktivitas pengendalian utama di perusahaan, yaitu:

- Persetujuan berlapis dalam proses pembelian bahan baku
- Pemeriksaan kualitas material oleh QC sebelum digunakan
- Sistem pencatatan digital persediaan
- Penerapan metode FIFO dalam penyimpanan bahan
- Stock opname rutin bulanan dan tahunan

Aktivitas tersebut menunjukkan bahwa perusahaan telah memiliki prosedur pengendalian yang cukup memadai untuk menjaga keamanan aset persediaan dan mendukung efisiensi operasional.

4. Informasi dan Komunikasi (Information and Communication)

Dalam teori COSO, informasi harus tersedia secara relevan dan mengalir efektif agar seluruh pihak memahami tanggung jawab pengendalian internal.

Perusahaan telah menggunakan sistem digital dan ERP untuk pencatatan pembelian, penerimaan, serta penggunaan bahan baku. Sistem ini memudahkan tracking data dan koordinasi antarbagian.

Namun, berdasarkan wawancara, masih terdapat kendala komunikasi terutama ketika terjadi perubahan mendadak dalam jadwal produksi atau permintaan customer. Hal ini menunjukkan bahwa meskipun sistem informasi sudah tersedia, efektivitas komunikasi operasional masih perlu ditingkatkan.

5. Monitoring (Pemantauan)

COSO menekankan bahwa pengendalian internal harus dipantau secara berkelanjutan melalui evaluasi rutin maupun audit terpisah.

Pada perusahaan, monitoring dilakukan melalui:

- Audit internal berkala
- Laporan rutin gudang, produksi, dan akuntansi
- Evaluasi supplier dan kualitas material
- Stock opname periodik

Kegiatan monitoring tersebut menunjukkan bahwa perusahaan telah melakukan evaluasi berkelanjutan terhadap sistem pengendalian internal, sehingga potensi penyimpangan dapat segera diidentifikasi dan ditindaklanjuti.

Tabel 4. 3 Kesesuaian Komponen COSO

Komponen COSO	Kondisi Aktual	Kesesuaian	Tingkat Penerapan
Lingkungan Pengendalian	Struktur organisasi jelas dan pemisahan tugas diterapkan	Sudah mencerminkan prinsip dasar pengendalian, namun belum didukung kode etik tertulis dan pelatihan formal	Cukup Memadai
Penilaian Risiko	Risiko disadari secara praktis	Tidak terdokumentasi dalam prosedur formal atau risk assessment tertulis	Kurang Optimal
Aktivitas Pengendalian	Terdapat dokumen pendukung seperti PP, PO, dan pencatatan Ada otorisasi, dokumen PP/PO, dan stock opname barang. Dilakukan stock opname bulanan dan tahunan.	Prosedur berjalan baik, namun masih manual	Memadai
Informasi dan Komunikasi	Penggunaan sistem perusahaan dan pencatatan Excel	Belum terintegrasi penuh sehingga berpotensi mismatch data	Cukup Memadai
Pemantauan (Monitoring)	Stock opname bulanan dan tahunan	Menunjukkan adanya evaluasi independen terhadap sistem pengendalian Sesuai	Memadai

4.3.6 Analisis Efektivitas Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku

Efektivitas sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada **PT Artha Utama Plasindo** dilakukan dengan mengacu pada prinsip efektivitas pengendalian internal menurut kerangka COSO (*Committee of Sponsoring Organizations*), yang menekankan keterpaduan antara lingkungan pengendalian, penilaian risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta monitoring. Pendekatan ini memungkinkan evaluasi tidak hanya pada keberadaan prosedur, tetapi juga kualitas implementasi dan dampaknya terhadap operasional perusahaan.

Secara umum, manajemen menilai sistem pengendalian internal persediaan telah berjalan cukup efektif, terutama dari sisi pelacakan bahan baku dan pengendalian kualitas. Hal ini tercermin dari pernyataan informan bahwa sistem yang ada telah mendukung kontrol material dan kualitas, meskipun masih terdapat ruang perbaikan dalam integrasi data dan koordinasi antarbagian.

Namun jika dianalisis lebih kritis berdasarkan teori pengendalian internal, efektivitas tersebut masih berada pada kategori cukup memadai, bukan optimal. Penilaian ini didasarkan pada beberapa aspek berikut.

1. Kelancaran Operasional Produksi

Dari sisi operasional, sistem pengendalian internal telah mampu menjaga kontinuitas produksi melalui perencanaan pembelian, safety stock, dan evaluasi supplier. Hal ini menunjukkan bahwa fungsi dasar pengendalian persediaan sebagai penjaga kelancaran produksi telah berjalan baik.

Namun, dinamika industri otomotif yang memiliki fluktuasi permintaan tinggi menuntut sistem pengendalian yang lebih adaptif. Ketergantungan pada forecasting yang belum sepenuhnya akurat berpotensi menyebabkan dua kondisi ekstrem: overstock yang meningkatkan biaya penyimpanan dan understock yang dapat menghambat produksi. Kondisi ini menunjukkan bahwa efektivitas operasional masih perlu ditingkatkan melalui integrasi data real-time dan analisis prediktif yang lebih kuat.

2. Keandalan Informasi Persediaan: Sistem Sudah Digital, Tetapi Integrasi Belum Maksimal

Penggunaan sistem ERP dan pencatatan digital merupakan langkah maju dalam meningkatkan transparansi data persediaan. Informasi stok dapat diakses relatif cepat untuk mendukung keputusan pembelian dan produksi.

Namun secara kritis, efektivitas informasi tidak hanya ditentukan oleh keberadaan sistem digital, melainkan juga kualitas integrasi antar divisi. Hambatan komunikasi atau keterlambatan pembaruan data dapat menurunkan kualitas keputusan manajerial. Oleh karena itu, peningkatan integrasi sistem informasi lintas departemen menjadi faktor penting dalam meningkatkan efektivitas pengendalian internal.

3. Pengamanan Aset Persediaan: Prosedur Kuat, Risiko Eksternal Masih Signifikan

Prosedur penerimaan material, pemeriksaan kualitas, penyimpanan FIFO, serta stock opname rutin menunjukkan adanya upaya sistematis dalam menjaga aset persediaan. Dari perspektif pengendalian internal, praktik ini sudah mencerminkan aktivitas pengendalian yang memadai.

Namun demikian, risiko eksternal seperti ketergantungan supplier impor, variasi kualitas material, serta faktor logistik global tetap menjadi tantangan. Artinya, meskipun pengendalian internal perusahaan relatif baik, efektivitasnya masih dipengaruhi faktor eksternal yang tidak sepenuhnya dapat dikendalikan perusahaan.

4. Efisiensi Biaya Persediaan: Sudah Dikontrol, Tetapi Sensitif terhadap Pasar

Sistem pengendalian persediaan telah membantu menghindari penumpukan stok berlebihan serta menjaga kelancaran produksi. Hal ini berdampak positif terhadap efisiensi biaya operasional.

Namun fluktuasi harga resin plastik di pasar global menunjukkan bahwa efisiensi biaya tidak hanya bergantung pada sistem internal, tetapi juga strategi pembelian yang adaptif. Tanpa strategi pengadaan yang fleksibel, perusahaan berpotensi menghadapi tekanan biaya meskipun sistem pengendalian internal sudah berjalan.

5. Kepatuhan Prosedur: Baik Secara Formal, Perlu Konsistensi Implementasi

Adanya audit internal, otorisasi pembelian berlapis, serta evaluasi supplier menunjukkan tingkat kepatuhan prosedural yang baik. Hal ini sesuai dengan prinsip COSO yang menekankan pentingnya monitoring berkelanjutan.

Namun dalam praktik, efektivitas pengendalian internal sangat dipengaruhi oleh konsistensi implementasi di lapangan. Faktor human error, koordinasi antar divisi, serta perubahan operasional mendadak dapat mengurangi efektivitas sistem jika tidak diantisipasi secara sistematis.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada Bab IV mengenai sistem pengendalian internal persediaan bahan baku pada PT Artha Utama Plasindo, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku

Penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku telah dilaksanakan secara terstruktur dengan melibatkan fungsi purchasing, gudang, quality control, produksi, dan akuntansi. Proses pengendalian mencakup perencanaan pembelian berbasis forecasting dan data stok, otorisasi berlapis dalam pengadaan, pemeriksaan kualitas material, penerapan metode FIFO dalam penyimpanan, pencatatan administratif berbasis sistem dan kartu stok, serta pelaksanaan stock opname dan audit internal secara berkala.

Secara operasional, sistem tersebut telah mampu mendukung kelancaran proses produksi, menjaga keandalan pencatatan persediaan, serta meminimalkan risiko selisih stok. Dengan demikian, penerapan sistem pengendalian internal persediaan bahan baku dapat dikategorikan telah berjalan dengan baik, meskipun masih terdapat ruang perbaikan terutama pada aspek integrasi sistem informasi dan penguatan dokumentasi formal.

2. Kesesuaian dengan Lima Komponen COSO

Berdasarkan analisis menggunakan kerangka Committee of Sponsoring Organizations (COSO), sistem pengendalian internal persediaan bahan baku telah mencerminkan lima komponen utama pengendalian internal.

Lingkungan pengendalian tercermin melalui struktur organisasi yang jelas dan pembagian tugas yang memadai. Penilaian risiko dilakukan melalui identifikasi potensi keterlambatan supplier, fluktuasi permintaan industri, serta risiko kualitas material. Aktivitas pengendalian diwujudkan dalam prosedur otorisasi, pemeriksaan kualitas, penerapan FIFO, serta stock opname berkala. Informasi dan komunikasi didukung oleh

penggunaan sistem ERP dan laporan rutin antar divisi. Sementara itu, komponen monitoring dilaksanakan melalui audit internal dan evaluasi periodik.

Secara konseptual, sistem pengendalian internal telah sesuai dengan kerangka COSO. Namun demikian, implementasinya belum sepenuhnya optimal terutama dalam aspek formalitas dokumentasi manajemen risiko dan integrasi informasi yang belum sepenuhnya real-time.

3. Efektivitas Sistem Pengendalian Internal Persediaan

Berdasarkan evaluasi terhadap indikator efektivitas, sistem pengendalian internal persediaan bahan baku dapat dikategorikan cukup efektif. Sistem telah mampu memberikan keyakinan memadai dalam menjaga kelancaran operasional, meningkatkan keandalan informasi persediaan, melindungi aset perusahaan, serta mendukung efisiensi biaya.

Meskipun demikian, tingkat efektivitas masih dipengaruhi oleh faktor eksternal dan internal, seperti fluktuasi permintaan industri otomotif, ketergantungan pada supplier tertentu, integrasi data yang belum sepenuhnya real-time, serta tantangan koordinasi antar divisi. Hal ini menunjukkan bahwa sistem telah berfungsi secara memadai, namun belum sepenuhnya adaptif terhadap dinamika lingkungan bisnis yang terus berkembang.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Penguatan Integrasi Sistem Informasi

Perusahaan disarankan meningkatkan integrasi sistem ERP secara real-time antar divisi agar informasi persediaan lebih akurat dan sinkron. Integrasi yang lebih baik akan mendukung pengambilan keputusan yang cepat dan meminimalkan potensi miskomunikasi.

2. Peningkatan Akurasi Forecasting

Perusahaan dapat mengembangkan metode forecasting yang lebih sistematis berbasis data historis dan tren industri. Penggunaan pendekatan kuantitatif atau analisis prediktif dapat membantu mengurangi risiko overstock maupun understock.

3. Formalisasi Dokumentasi Manajemen Risiko

Proses identifikasi risiko yang telah dilakukan secara praktik sebaiknya diformalkan dalam bentuk dokumen risk assessment periodik. Hal ini akan memperkuat kesesuaian sistem dengan kerangka COSO dan meningkatkan kesiapan perusahaan dalam menghadapi evaluasi atau audit.

4. Diversifikasi dan Evaluasi Supplier

Untuk mengurangi risiko ketergantungan, perusahaan dapat memperluas jaringan pemasok dan menerapkan evaluasi performa supplier secara lebih terstruktur dan kuantitatif.

5. Penguatan Koordinasi Antar Departemen

Perusahaan perlu meningkatkan forum komunikasi rutin atau penggunaan dashboard persediaan terpadu guna memastikan perubahan permintaan pelanggan dapat direspons secara cepat dan terkoordinasi.

DAFTAR PUSTAKA

- Aam, W., Anisa, N. S., Delia, M., Eka, A. S., & Ujang, S. (2024). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode Economic Order Quantity Pada Klontang Coffe & Resto. *Manajemen Kreatif Jurnal*, 2(1), 78–85.
<https://doi.org/10.55606/makreju.v2i1.2612>
- Amelia, C., Renica, S. J., Rangkuti, M. R., Mahmudah, M., Hanifah, S. Z., Pasaribu, K., Risnawati, & Anwar, S. (2024). Konsep dan Penerapan Manajemen Persediaan pada Perusahaan Manufaktur di Indonesia : Kajian Literatur. *Karimah Tauhid*, 3(8), 9088–9100. <https://doi.org/10.30997/karimahtauhid.v3i8.14724>
- Amirjabbari, B., & Bhuiyan, N. (2014). Determining supply chain safety stock level and location. *Journal of Industrial Engineering and Management*, 10(1).
<https://doi.org/10.3926/jiem.543>
- Anggraini, S. S., & Sudjana. (2020). Evaluasi Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Untuk Meningkatkan Efektivitas Penggunaan Bahan Baku (Studi Kasus pada Departemen Production Planning and Inventory Control PT. Chitose Internasional Tbk-Cimahi). *Indonesian Accounting Literacy Journal*.
- Arifianti, R. (2022). *Kebijakan dan strategi produksi*. Universitas Terbuka.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen produksi dan operasi*. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Aulia, M., & Syarief, A. (2021). Evaluasi Sistem Pengendalian Internal atas Persediaan Bahan Baku pada PT Simex Pharmaceutical Indonesia. *Indonesian Accounting Literacy Journal*.
- COSO. (2013). *Internal control–Integrated framework: Compendium of approaches and examples*. Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission.
- Creswell, J. W., & Creswell, J. D. (2017). *Research design: Qualitative, quantitative, and mixed methods approaches* (5th ed.). SAGE Publications.
- Daud, M., & Nuraini. (2017). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Produksi Roti Wilton Kuala Lumpur. *Jurnal Samudra Ekonomi Dan Bisnis*.
- Febriani, S., Arif, M., & Nurwani. (2023). Analisis Sistem Pengendalian Internal Persediaan Barang Dagang Menggunakan The Committee Of Sponsoring Organization Of Treadway Commission (COSO) Pada Distributor Sparepart Kendaraan Bermotor Oriens Jaya

- Medan. *JURNAL MANAJEMEN DAN BISNIS EKONOMI*, 2(1), 55–68.
<https://doi.org/10.54066/jmbe-itb.v2i1.996>
- Febrianto, T., Soediantono, D., Staf, S., Tni, K., & Laut, A. (2022). Enterprise Resource Planning (ERP) and Implementation Suggestion to the Defense Industry: A Literature Review. In *Journal of Industrial Engineering & Management Research* (Vol. 3, Issue 3). <http://www.jiemar.org>
- Firmansyah, F. A. (2023). ANALISIS PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU PRODUK PLASTIK MENGGUNAKAN METODE ECONOMIC ORDER QUANTITY (EOQ) DENGAN BACK ORDER PADA STUDI KASUS DI PT KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX. *SENTRI: Jurnal Riset Ilmiah*, 2(5), 1616–1623.
<https://doi.org/10.55681/sentri.v2i5.855>
- Fitriani, A., Rumdiana, Y., & Herlina, R. (2025). Strategi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Plastik Dengan Peramalan Permintaan dan Economic Order Quantity. *Jurnal Strategi Pengendalian Persediaan*.
- Handoko, T. H. (2011). *Dasar-dasar manajemen produksi dan operasi* (1st ed.). BPFE.
- Heizer, J., & Render, B. (2010). *Manajemen operasi* (9th ed.). Salemba Empat.
- Herjatono. (2017). *Sistem pengendalian intern* (3rd ed.). Liberty.
- Hidayat, D., Darsawati, E., & Sofiani, V. (2020). Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Efisiensi Biaya Produksi. *BUDGETING : Journal of Business, Management and Accounting*, 2(1), 230–241. <https://doi.org/10.31539/budgeting.v2i1.1621>
- Hilalia. B, N., & Jumriani, J. (2024). Optimalkan Pengelolaan Persediaan Untuk Mengurangi Kerugian: Strategi Menghadapi Permasalahan Persediaan Rusak. *As-Syirkah: Islamic Economic & Financial Journal*, 3(2). <https://doi.org/10.56672/syirkah.v3i2.200>
- Ishak, A. (2010). *Manajemen operasi* (1st ed.). Graha Ilmu.
- Karomah, N., Pramulanto, H., & Nugraha, P. (2023). Pengaruh kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk pada PT. TUT Cikarang. *Jurnal Manajemen Diversitas*.
- Krismiaji, & Aryani, Y. A. (2011). *Akuntansi manajemen* (Vol. 2). Sekolah Tinggi Ilmu Manajemen YKPN.
- Kumaat, G. V. (2015). *Auditing* (5th ed.). Joni.

- Land, M. J., Thürer, M., Stevenson, M., Fredendall, L. D., & Scholten, K. (2021). Inventory diagnosis for flow improvement—A design science approach. *Journal of Operations Management*, 67(5), 560–587. <https://doi.org/10.1002/joom.1133>
- Lase, J., Zai, K., & Lase, N. (2022). Penerapan sistem just in time (JIT) dalam perencanaan dan pengendalian manajemen persediaan bahan baku material di CV. Utama. *Jurnal EMBA*.
- Mamesah, P., Tuerah, R., & Tampenawas, M. (2025). ANALISIS EFEKTIVITAS SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL PERSEDIAAN SUKU CADANG PADA PT. ASTRA INTERNASIONAL DAIHATSU CABANG MARTADINATA. *Jurnal Mahasiswa Akuntansi Vokasi*.
- Manengkey, N. (2014). Analisis sistem pengendalian intern persediaan barang dagang dan penerapan akuntansi pada PT. Cahaya Mitra Alkes. *Jurnal EMBA*.
- Martani, D., Siregar, S. V, Wardhani, R., Farahmita, A., & Tanujaya, E. (2018). *Akuntansi keuangan menengah berbasis PSAK*. Salemba Empat.
- McNally, J. S. (2013a). *COSO framework & SOX compliance*. The Association of Accountant and Financial Professional in Business.
- McNally, J. S. (2013b). *COSO framework & SOX compliance*. The Association of Accountant and Financial Professional in Business.
- Mulyadi. (2002). *Auditing*. Salemba Empat.
- Mulyadi. (2012). *Akuntansi biaya*. STIE YKPN.
- Mulyadi. (2023). *Sistem akuntansi* (3rd ed.). Salemba Empat.
- Munir, B. M., Azahro, K. A., Sari, M. A., Sholihah, A. R., Putri, , Dhiajeng Meilinda, & Fauziah, M. M. R. (2025). Pengaruh Implementasi Sistem ERP Terhadap Kepuasan Pengguna Pada Perusahaan Jasa Pengiriman Di Karanganyar. *RIGGS: Journal of Artificial Intelligence and Digital Business*, 4(2), 4112–4118. <https://doi.org/10.31004/riggs.v4i2.1177>
- Naibaho, A. (2013). Analisis pengendalian internal persediaan bahan baku terhadap efektifitas pengelolaan persediaan bahan baku. *Jurnal EMBA*.
- Nasution, A. F. (2023). *Metode penelitian kualitatif*. Harva Creative.
- Putri, H., & Murhayati, S. (2025). Metode Pengumpulan Data Kualitatif. *Jurnal Pendidikan Tambusai*.

- Ramdhani, E., Widowati, A., & Sapitri, J. (2020). Agustus2020SIPRAMA (SISTEM INFORMASI PENGENDALIAN RAW MATERIAL)PADA PT NUTECH PUNDI ARTAEka. *Journal of Information System, Applied, Management, Accounting and Research*.
- Romney, M. B., & Steinbart, P. J. (2009). *Accounting information systems*. Pearson Education.
- Rudianto. (2012). *Pengantar akuntansi: Konsep dan teknik penyusunan laporan keuangan adaptasi IFRS*. Erlangga.
- Rumamby, W., Kalangi, L., & Suwetja, I. (2018). Evaluasi implementasi pengendalian internal berbasis COSO pada PT. Moy Veronika. *Jurnal EMBA*.
- Saputra, M. A., & Novita, N. (2023). SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL BERDASARKAN COSO FRAMEWORK PADA PERUSAHAAN KONSTRUKSI. *Jurnal Riset Akuntansi Politala*, 6(1). <https://doi.org/10.34128/jra.v6i1.148>
- Sasikome, T., Jura, A. P., Rembet, F., Darotong, G. S., Pantow, A. K., & Sael, M. L. (2025). ANALISIS SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL ATAS PENGELOLAAN PERSEDIAAN BARANG DAGANG PADA POLIMART POLITEKNIK NEGERI MANADO. *Jurnal Ekonomi Pembangunan STIE Muhammadiyah Palopo*, 11(2), 313. <https://doi.org/10.35906/jep.v11i2.2612>
- Siahaan, M., & Muhidin, A. T. (2020a). Evaluasi Sistem Pengendalian Internal Persediaan Barang Jadi Pada PT. Denso Manufacturing Indonesia. *INOBIIS: Jurnal Inovasi Bisnis Dan Manajemen Indonesia*, 3(4), 558–568. <https://doi.org/10.31842/jurnalinobis.v3i4.159>
- Siahaan, M., & Muhidin, A. T. (2020b). Evaluasi Sistem Pengendalian Internal Persediaan Barang Jadi Pada PT. Denso Manufacturing Indonesia. *INOBIIS: Jurnal Inovasi Bisnis Dan Manajemen Indonesia*, 3(4), 558–568. <https://doi.org/10.31842/jurnalinobis.v3i4.159>
- Soeltanong, M., & Sasongko, C. (2021). Perencanaan produksi dan pengendalian persediaan pada perusahaan manufaktur. *JRAP (Jurnal Riset Akuntansi Dan Perpajakan)*.
- Sugiyono. (2019). *Metode penelitian bisnis*. Alfabeta.
- Syakur, M. (2015). Analisis sistem pengendalian internal persediaan barang dagangan pada PT. Daya Anugrah Mandiri Cabang Manado. *Jurnal Akuntansi Manajemen*.

- Tarwiyah, R. F., Fadillah, A., & Permana, Y. (2024). Tinjauan Atas Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Produksi Pada PT Tirta Fresindo Jaya. *Jurnal Aplikasi Bisnis Kesatuan*, 3(2). <https://doi.org/10.37641/jabkes.v3i2.2197>
- Tiwow, C., & Pondaag, J. (2023). Analisis manajemen pengendalian persediaan bahan baku daging babi dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) Pada RM. Coto Boke Ungke Polo Manado. *Jurnal LPPM Bidang EkoSosBudKum*.
- Wahyudi, R. (2015). Analisis pengendalian persediaan barang berdasarkan metode EOQ di Toko Era Baru Samarinda Analisis pengendalian persediaan barang berdasarkan metode EOQ di Toko Era Baru Samarinda. *EJournal Administrasi Bisnis*.
- Warouw, I. C., Saerang, D. P. E., & Korompis, C. W. M. (2024). Analisis pengendalian internal persediaan barang dagang di Nehemia Mart Tahuna. *Manajemen Bisnis Dan Keuangan Korporat*, 2(2), 109–118. <https://doi.org/10.58784/mbkk.119>
- Wekke, I. S. (2019). *Metode penelitian sosial*. Gawe Buku.
- Weygandt, J. J., Kimmel, P. D., & Kieso, D. E. (2019). *Financial accounting with international financial reporting standards* (4th ed.). Wiley.

LAMPIRAN

Lampiran 1

Daily Stock Material

Dokumen Surat Jalan

003. 9612

PT. TOYOTA TSUSHO INDONESIA
MIDRAZA 3 BUILDING 10th Floor
Jl. Jend. Sudirman Kav. 10 - 11, Jakarta 10220 - INDONESIA
Telp. : +62-21-5703203 Fax. : +62-21-5701735, 5704713

DELIVERY NOTE (SURAT JALAN)

Ref No. : 81404190
Truck No. :
Driver Name :
DELIVERY DATE : 16-Dec-16

To : PT. ARTHA UTAMA PLASINDO
Jl. GRESIK Blok C1 KAWASAN INDUSTRI MW2100
KEMAYORAN, BENAS 17541

NO	PART NO	DESCRIPTION	QUANTITY	REMARK
	PP AZ564GL 2018-1	PP AZ564GL 2018-1	3,000 KGS	PO NO. MITSUBI-01-44/AUP/12/16
TOTAL			3,000 KGS	

Jakarta, 16-Dec-16

Transporter _____

Delivered by _____

Goods Received (Name, Sign, Stamp)

Received by _____

Lembar Penerimaan Barang (LPB)

PT. ARTHA UTAMA PLASINDO
KAWASAN INDUSTRI M2100 JL. FLORES
CEKAPANG BARAT, BEKASI 17520
TELEP. 89981551 FAX. 89981552

Bekasi, 26/12/2025
Supplier: LAMTA BINTANG
SP. OLDMAN

PENERIMAAN BARANG

No. SJ Pemabek 102/AUF23/XII/25 No. LP/23/007840 No. PO : 06-217/AUF/12/25
No. Kode Barang Nama Barang Satuan Quantity Back Order No. BC

1	IN-PCS	KAWAT LAS RD DIA 1,5	PCS	800	800
2	IN-PCS	KAWAT LAS LESIU DIA 1,2	PCS	800	800
3	IN-PCS	KAWAT LAS STABLESS	PCS	800	800
4	IN-PCS	AUTOSOL	PCS	1800 ✓	800

Diterima Oleh:  Checked by:  Tanggal: 26/12/2025 13.00.35
(.....) Warehouse Staff Warehouse Manager

Customer Warehouse

Stock Opname Card

PT. Artha Utama Pielindo Warehouse Dept.		FIG.	CHECKED	AUDITOR
		<u> J </u>		
STOCK OPNAME CARD				
STOCK TAKE : 31 DESEMBER			TAHUN 2025	
REF NO. :	<u>81</u>	AREA	<u>A040Y</u>	
		BOX		
PART NAME :	<u>TPE 003</u>			
PART NUMBER :	<u>(201B) Natural</u>			
			STATUS	
QTY/PALLET :	<u>275 kg</u>		1. CK	2. WIP
REMARK :			3. NG	

WH.4.00.000.001

Catatan *In-Out* Material

RP BUKTI PERMINTAAN MATERIAL									
TANGGAL : DD MM YY			PT. Artha Utama Plastikindo Purchasing Dept. Material Con Sec						
MATERIAL									
	NAME	GRADE	COLOR	CODE	Q	C	OUT (Kg)	PIC (Sign)	
1	11	1000 1000 1000					45		
2	PA	1000 1000 1000	Black				150		
3	PP	1000 1000 1000	Black				100		
4	PP	1000 1000 1000	Black				2000		
5	PP	1000 1000 1000	Black				150		
6	PP	1000 1000 1000	Black				75		
7	M/P	1000 1000 1000	Black				25		
8	PP	1000 1000 1000	Black				700		
9	PP	1000 1000 1000	Black				150		
10	PP	1000 1000 1000	Black				50		
11	PP	1000 1000 1000	Black				75		
12	PP	1000 1000 1000	Black				1000		
13	PP	1000 1000 1000	Black				75		
14	PP	1000 1000 1000	Black				500		
15	PP	1000 1000 1000	Black				750		
16	PP	1000 1000 1000	Black				750		
17	PP	1000 1000 1000	Black				50		
18	PP	1000 1000 1000	Black				1000		
19	PP	1000 1000 1000	Black				300		
20	PP	1000 1000 1000	Black				700		
21	PP	1000 1000 1000	Black				500		
22	PP	1000 1000 1000	Black				700		
23	PP	1000 1000 1000	Black				100		
24	PP	1000 1000 1000	Black				45		
25	PP	1000 1000 1000	Black				75		
26	PP	1000 1000 1000	Black				1000		
27	PP	1000 1000 1000	Black				900		
28	PP	1000 1000 1000	Black				200		
29	PP	1000 1000 1000	Black				200		
30	PP	1000 1000 1000	Black				200		
31	PP	1000 1000 1000	Black				200		
32	PP	1000 1000 1000	Black				200		
33	PP	1000 1000 1000	Black				200		
34	PP	1000 1000 1000	Black				200		
35	PP	1000 1000 1000	Black				200		
36	PP	1000 1000 1000	Black				200		
37	PP	1000 1000 1000	Black				200		
38	PP	1000 1000 1000	Black				200		
39	PP	1000 1000 1000	Black				200		
40	PP	1000 1000 1000	Black				200		

Dokumen *Purchase Order*

PT. Artha Utama Plasindo
Jl. Flores Blok C1 Kws Industri MM2100
Cikarang Barat, Bekasi 17520
Phone : 021 - 89981551 (Hunting)
Fax : 021 - 89981552

Bekasi,
Kepada :

20

PURCHASE ORDER

No.

No.	Quantity	ITEM	PRICE/PCS	TOTAL
TOTAL				

Delivery Date

Approved By

Checked By,

Prepared By,

Jauw Marthin
Direktur

Purchasing Mgr

Purchasing Ass.

AUP-PUR-PO-00-002

PO + *Forecast Costumer*[illegible]

Laporan *Stock Opname*

[illegible]

Laporan *Stock Material*

[illegible]

Balance Stock Material

The screenshot shows a Microsoft Excel spreadsheet titled "Daily Stock Material Journal 2020". The spreadsheet is a detailed ledger for "MALINDANG STOCK MATERIAL" for the month of January 2020. It features a complex layout with multiple columns for dates, locations, descriptions, quantities, and monetary amounts. The data is organized into several sections, including "TOTAL STOCK MAT. CASH", "TOTAL STOCK MAT. CREDIT", and "TOTAL STOCK MAT. DEBIT". The final row of the visible data shows a total of 1,000 units and a total amount of 1,000.00. The spreadsheet is displayed on a laptop screen, with the Windows taskbar visible at the bottom.

Lampiran 2

STANDAR OPERASIONAL PERUSAHAAN

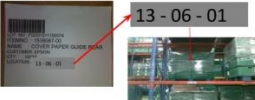
Penerimaan material

PT. Artha Utama Placindo Purchasing dept		PENERIMAAN MATERIAL		NO DOCUMENT	REVISI	FILE	REVISI	APPROVED
				PU 3.01.000.003	04	1/1		
STANDARD OPERATIONAL PROSEDUR				TANGGAL DITETAP	TANGGAL DITETAP			
				7-Jan-09	13-Feb-17			
Gambar	No	Uraian	Penjelasan	IC	REVISI			
	1	Un-loading Material / Bongkar material dari Truck supplier	Perhatikan Point Safety yang ada dalam Std Safety Operational Forklift	Personel Material	Forklift			
	2	Periksa spesifikasi Material yang dikirim Supplier, antara surat jalan / DN dengan Nama material yang tertera pada Zak --> Gambar 1	Pastikan spesifikasi yang tercantum dalam Surat Jalan sama dengan yang tertera pada Zak	Personel Material	Forklift			
	3	Info ke Bagian KQC untuk pengecekan Kualitas OK atau NG		Personel Material	Forklift			
	4	Apabila hasil pemeriksaan KQC memberi status HOLD, pisahkan material di area DN-HOLD.		Personel Material	Visual			
	5	Sebelum material di wrapping, periksa kondisi zak satu persatu dengan melihat sisi luar zak material	Pastikan kondisi packing / zak material tidak sobek, bolong atau basah	Personel Material	Label Material			
	6	Jika ditemukan packing rusak (sobek/bolong atau basah, ganti zak tsb dengan zak polos	Pastikan diberi label identifikasi sebagai pengganti identifikasi yang ada pada zak asli	Personel Material	Wrapping Plastic			
	7	Wrapping Material agar tidak robek dan berdebu, lakukan proses wrapping sesuai dengan SOP Wrapping --> Gambar 2	- Pastikan sudah ada MATERIAL QUALITY STATUS dari KQC --> Gambar 3 - Pastikan tumpukan material rapi dan sejajar	Personel Material	Label FIFO			
	8	Ambil Label FIFO sesuai dengan Minggu kedatangan Material --> Gambar 4	- Minggu ke 1 Warna Kuning - Minggu ke 2 Warna Merah Muda/ Pink - Minggu ke 3 Warna Hijau - Minggu ke 4 Warna Putih - Minggu ke 5 Warna Biru	Personel Material	Label FIFO			
	9	Tulis tanggal kedatangan dan QTY pada label FIFO tersebut --> Gambar 5	Pastikan penulisan jelas dan dapat terbaca dari jauh	Personel Material	Label FIFO			
	10	Tempel Label FIFO pada tumpukan Material --> Gambar 6	Pastikan label FIFO tidak menutupi Label KQC	Personel Material	Label FIFO			
	11	Simpan Material pada Rak Material yang tersedia --> Gambar 7	Tempatkan pada Rak yang telah ditentukan	Personel Material	Forklift			
	12	Catat / Input nama Material dan Qty-nya di Monitoring Material Control Board sesuai dengan rak yang ditempatinya --> Gambar 8	Pastikan No Rak sesuai	Personel Mat	Spidol			
	13	Input data incoming ke buku Material Incoming record --> Gambar 9	Pastikan Pemulisan Nama Material, tanggal Kedatangan & Qty benar	Personel Mat	Buku Material Incoming Record			
	14	Serahkan Surat Jalan / DN Supplier ke Adm Receiving untuk dibuatkan Tanda Terima Barang / LPB --> Sesuai SOP Pembuatan LPB (PU. 3.01.000.010)		Adm Receiving	Surat Jalan/DN			

SOP Pengambilan Material

PT. Artha Utama Placindo Purchasing dept		PENGAMBILAN MATERIAL		NO DOCUMENT	REVISI	TRAC	REVISI	APPROVED
				SO/PJ/02/2015/02	03	1/1		
STANDARD OPERATIONAL PROSEDUR				TANGGAL BAKT	TANGGAL REVISI			
				07-04-15	04-04-15			
Gambar	No	Uraian	Penjelasan	IC	REVISI			
	1	Unit dan jumlah material yang akan di butuhkan harus sudah berdasarkan dokumen permintaan material --> Gambar no 1	Pastikan periksa dan pic material yang bersangkutan mengisikan permohonan pengambilan material dengan menandatangani pada kolom signi permohonan	Pic wh material	Formo permintaan material			
	2	Cek ketersediaan material pada data stock material di komputer dan control board --> Gambar no 2	Periksa stock material	Pic wh material	Komputer			
	3	Ambil material yang diminta menggunakan forklift / manual --> Gambar no 3, sesuai dengan no rak terdapat (tertera) pada control board (PWO)	Periksa no identifikasi rak dan kolom	Pic wh material	Forklift			
	4	Tulis dan kuringi Qty material yang di ambil pada material control board dan komputer --> gambar no 4	Periksa spesifikasi pada tag material sesuai dengan permintaan material	Pic wh material	Formo permintaan material			
	5	Beri tanda checklist pada setiap item material yang sudah diarahkan	Pastikan menulis nama jelas dan tanda tangan	Pic wh material	Formo permintaan material			
	6	Apabila semua material yang diminta dalam formo permintaan sudah diberikan, semua permintaan di close dengan menandatangani formo permintaan		Pic wh material	Alat tulis			

SOP Control Stock

PT. ARTHA UTAMA PLASINDO		Pembuatan	16-Jan-11	0 kali Perbaikan	Dibuat	Diteliti	NO. DOKUMEN
STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE		Polakanaan	22-Jan-11	0 kali Perbaikan			WRL3.00.000.007
		PELETAKAN PART PADA RAK					TANGGAL
							16-Jan-11
Gambar Kerja	Flow	No	Uraian Kerja	Perhatian	PIC	PERALATAN	
		1	Lihat Area Transit WH yang sudah ditentukan, apakah ada barang atau tidak.	Pastikan peletakan Barang sudah benar (Part Ready atau WIP)	PIC Incoming		
		2	Lihat pallet, apakah sudah terdapat Label Incoming ?	- Jika ada, segera lakukan tahap berikutnya. Jika tidak ada, biarkan di tempatnya dan segera informasi ke PIC ADM POS agar dibuatkan Label untuk ditempel	PIC Incoming		
		3	Bawa Part yang sudah terdapat Label Incoming dari Transit WH area	Pastikan Ada Label Incoming dan Label Incoming terbaca dengan jelas	PIC Incoming	Forklift	
		4	Letakkan pada rak sesuai dengan kode lokasi yang ada pada Label Incoming Contoh : 	Lokasi penempatan harus sama antara kode lokasi yang terdapat pada Label Incoming dengan alamat yang tertera pada Rak	PIC Incoming	Forklift	
		5	Update papan Informasi Lokasi Barang sesuai dengan SOP	Lihat SOP Informasi Lokasi Barang	PIC Incoming		
Perbaikan		No	Tanggal	Uraian	Tujuan	Catatan	
						Segera Laporkan kepada atasan jika terjadi ketidak sesuaian Proses kerja di luar SOP (Kondisi Abnormal)	 SAFETY FIRST Utamakan Keselamatan Kerja

SOP Penanganan Material Return Produksi

PT. Artha Utama Plasindo Purchasing dept		Penanganan Material Return		NO DOKUMEN	NO REVISI	PAGE	Revisi	Okasee	Approved
STANDARD OPERATIONAL PROSEDUR				SOP/PM/08/0023/13	2	1/3			
				TANGGAL B UAT	TANGGAL REVISI				
				7-Aug-15	-				
Gambar Kerja	No	Uraian Kerja	Perhatian	PIC	PERALATAN				
	1	Produksi menyerahkan form dan material return yang sudah diberikan label	Pastikan akurasi timbangan tepat. Return material harus menggunakan bag ex-factory. Material yang sudah tidak sesuai SPQ wajib diberi label.	Produksi	Form return material				
	2	Periksa kesesuaian antara form dan aktual material yang dikembalikan	Pastikan nama material dan quantity di form sesuai dengan actual. Beri tanda ceklis pada setiap material yang sudah diperiksa.	PIC Gudang Material PIC retur material	Alat tulis & form return material				
	3	Jika sudah sesuai, tanda tangan di kolom penerima pada form. Jika belum sesuai, maka pic gudang meminta ke bagian produksi untuk memeriksa kembali material tsb		PIC Gudang Material	Alat tulis & form return material				
	4	Letakkan material retur dengan ketentuan sebagai berikut. - Jika qty retur kurang dr 50kg maka diletakkan pada pallet (stock terdahulu) cek pada board - Jika qty retur lebih dr 50kg maka diletakkan pada pallet baru, dan disimpan pada kolom rak kosong yang terdapat di bagian rak diletakkan paling kiri pada board (FIFO)	Pastikan material diletakkan ditumpukan paling atas pada stock terdahulu	PIC Gudang Material	Forklift				
	5	Input data di komputer pada kolom retur dan update stock di board material sesuai actual material	Pastikan lokasi material sesuai dengan actual	PIC Gudang Material	Board material				
Perbaikan		No	Tanggal	Uraian	Tujuan	Catatan			
						1. MEMASUKI KE PAKET LAYOUT REVISI 2. MEMASUKI KE PAKET LAYOUT REVISI			

Lampiran 3 Wawancara

Informan: Manajemen

1. Bagaimana kebijakan perusahaan terkait pengendalian persediaan bahan baku?

Jawaban: Secara umum kami menekankan tiga hal: ketersediaan bahan baku untuk menjaga kelancaran produksi, kualitas material sesuai standar otomotif, dan efisiensi biaya penyimpanan. Jadi stok tidak boleh terlalu sedikit karena bisa mengganggu produksi, tapi juga tidak boleh terlalu banyak karena biaya penyimpanan tinggi dan ada risiko penurunan kualitas material.

2. Apa tujuan utama penerapan pengendalian internal persediaan di perusahaan?

Jawaban: Tujuan utamanya memastikan produksi berjalan lancar tanpa hambatan bahan baku, menjaga kualitas produk akhir, dan meminimalkan risiko kerugian seperti bahan rusak, salah penggunaan material, atau selisih stok. Selain itu juga mendukung kepatuhan terhadap standar audit industri otomotif.

3. Bagaimana manajemen menilai risiko terkait persediaan bahan baku?

Jawaban: Biasanya kami melihat dari beberapa aspek, misalnya ketergantungan pada *supplier* tertentu, stabilitas pasokan bahan baku impor, fluktuasi permintaan customer otomotif, serta risiko kualitas material. Data historis produksi dan pembelian juga jadi dasar evaluasi.

4. Bagaimana manajemen memastikan pengendalian internal berjalan sesuai prosedur?

Jawaban: Kami memonitor lewat laporan rutin dari gudang, produksi, dan akuntansi. Selain itu ada audit internal berkala. Kalau ditemukan ketidaksesuaian, biasanya langsung dilakukan evaluasi prosedur atau perbaikan sistem.

5. Apakah ada evaluasi berkala terhadap sistem pengendalian persediaan?

Jawaban: Ada. Biasanya dilakukan periodik, terutama saat audit internal atau ketika ada masalah kualitas produk. Evaluasi ini mencakup prosedur penyimpanan, pencatatan, sampai koordinasi antarbagian.

6. Bagaimana laporan persediaan digunakan dalam pengambilan keputusan strategis?

Jawaban: Laporan stok sangat membantu dalam perencanaan produksi, pembelian bahan baku, dan pengendalian biaya. Dari laporan itu kami bisa melihat tren pemakaian bahan, potensi kekurangan stok, atau bahan yang terlalu lama tersimpan.

7. Apa kendala utama dalam pengelolaan persediaan bahan baku menurut manajemen?

Jawaban: Biasanya fluktuasi permintaan dari industri otomotif cukup tinggi. Kadang order meningkat mendadak, sementara bahan baku tertentu butuh waktu impor cukup lama. Selain itu konsistensi kualitas *supplier* juga kadang jadi tantangan.

8. Bagaimana upaya perusahaan meningkatkan efektivitas pengendalian persediaan?

Jawaban: Kami terus mengembangkan sistem ERP supaya data antarbagian lebih terintegrasi. Selain itu ada pelatihan karyawan terkait prosedur pengendalian internal dan *quality awareness* karena di industri otomotif kesalahan kecil bisa berdampak besar.

9. Seberapa penting koordinasi antarbagian dalam pengendalian persediaan?

Jawaban: Sangat penting. *Purchasing*, gudang, produksi, QC, dan PPIC harus sinkron. Kalau komunikasi kurang baik, bisa terjadi kekurangan bahan, *overstock*, atau kesalahan penggunaan material.

10. Bagaimana penilaian manajemen terhadap efektivitas sistem pengendalian internal saat ini?

Jawaban: Secara umum sudah cukup efektif, terutama dari sisi pelacakan bahan baku dan pengendalian kualitas. Namun kami tetap melihat ada ruang perbaikan, terutama integrasi data real time dan peningkatan koordinasi antarbagian supaya pengambilan keputusan bisa lebih cepat.

Informan: *Purchasing*

1. Bagaimana proses pemilihan *supplier* bahan baku plastik?

Jawaban: Proses pemilihan *supplier* biasanya tidak langsung diputuskan begitu saja, tapi melalui beberapa tahap evaluasi. Pertama kami melihat kualitas material yang ditawarkan, karena bahan baku plastik untuk industri otomotif harus memenuhi standar tertentu, baik dari segi kekuatan, stabilitas warna, maupun karakteristik proses *molding*. Setelah itu kami pertimbangkan juga aspek harga, konsistensi pengiriman, serta reputasi

supplier di industri. Biasanya *supplier* baru juga diminta mengirim sampel material terlebih dahulu untuk diuji oleh QC sebelum kerja sama dilakukan secara penuh. Hal ini penting supaya risiko masalah kualitas bisa diminimalkan sejak awal.

1. **Apakah ada prosedur khusus sebelum pembelian dilakukan?**

Jawaban: Iya, sebelum pembelian dilakukan biasanya kami cek dulu data *budget* material berdasarkan PO *customer* yang sudah diinput *marketing* di sistem, lalu data tersebut diolah kembali untuk melihat kebutuhan riil produksi. Setelah itu dibuat permintaan pembelian (PP) dengan mempertimbangkan stok gudang dan *outstanding* PO dari *supplier*. Jika PP sudah disetujui *Head Department*, baru dibuat PO di sistem sambil *update* harga bahan baku. PO tersebut masih harus mendapat persetujuan manajemen sebelum akhirnya dikirim ke *supplier* lewat email atau *fax* supaya pembelian tetap terkontrol dan sesuai kebutuhan produksi. Di dalam PO *customer* itu kadang *supplier*-nya sudah ditentukan, tapi ada juga yang belum, jadi nanti dari perusahaan yang menentukan *suppliernya*.

1. **Bagaimana mengantisipasi keterlambatan *supplier*?**

Jawaban: Untuk mengantisipasi keterlambatan, biasanya kami tidak hanya bergantung pada satu *supplier* saja, terutama untuk bahan baku yang kritis. Kami punya alternatif *supplier* sebagai cadangan kalau terjadi kendala pengiriman. Selain itu perusahaan juga menerapkan *safety stock* untuk beberapa material penting, jadi kalau ada keterlambatan, produksi masih bisa berjalan sementara waktu. Komunikasi rutin dengan *supplier* juga penting supaya kami bisa mendapatkan informasi lebih awal kalau ada potensi keterlambatan.

2. **Seberapa penting *forecasting* produksi dalam pembelian?**

Jawaban: *Forecasting* produksi sangat penting biasanya purchasing melihat rencana produksi yang berasal dari PO *customer* dan *planning* produksi sebelum menentukan jumlah pembelian material. Dari situ bisa diperkirakan kebutuhan resin plastik, *masterbatch*, atau bahan tambahan lain supaya stok tetap aman tapi tidak berlebihan. Kalau *forecasting*-nya akurat, pembelian jadi lebih efisien, risiko kekurangan bahan baku bisa ditekan, dan produksi juga lebih lancar. Sebaliknya kalau prediksinya meleset, bisa terjadi *overstock* atau malah kekurangan material yang akhirnya menghambat proses produksi.

3. **Bagaimana komunikasi dengan gudang?**

Jawaban: Komunikasi dengan gudang cukup rutin, terutama terkait kondisi stok aktual dan jadwal kedatangan bahan baku. Sebelum melakukan pembelian, kami biasanya konfirmasi dulu ke gudang soal posisi stok. Setelah PO diterbitkan, kami juga menginformasikan estimasi kedatangan barang supaya gudang bisa menyiapkan tempat penyimpanan dan proses penerimaan. Komunikasi ini penting supaya alur persediaan berjalan lancar dan tidak terjadi miskomunikasi.

4. **Kendala yang sering muncul?**

Jawaban: Beberapa kendala yang sering muncul biasanya terkait fluktuasi harga bahan baku plastik, karena harga resin cukup dipengaruhi kondisi pasar global. Selain itu keterlambatan pengiriman supplier juga kadang terjadi, misalnya karena kendala logistik atau produksi di pihak *supplier*. Perubahan mendadak dari permintaan *customer* juga bisa menjadi tantangan karena kami harus menyesuaikan pembelian dengan cepat.

5. **Bagaimana kontrol kualitas dari sisi purchasing?**

Jawaban: Walaupun pemeriksaan teknis kualitas dilakukan oleh QC, dari sisi purchasing kami tetap melakukan kontrol awal. Biasanya kami memastikan *supplier* memberikan spesifikasi teknis material, sertifikat kualitas, serta riwayat performa pengiriman mereka. Kalau ada *supplier* yang kualitasnya sering bermasalah, biasanya kami evaluasi kerja samanya. Jadi kontrol kualitas tidak hanya dilakukan saat material datang, tapi juga sejak proses pemilihan supplier.

6. **Apakah supplier dievaluasi?**

Jawaban: Iya, *supplier* biasanya dievaluasi secara berkala, baik dari segi kualitas material, ketepatan pengiriman, maupun stabilitas harga. Evaluasi ini penting supaya kerja sama tetap berjalan optimal. Kalau performa *supplier* menurun, biasanya kami lakukan diskusi atau mencari alternatif *supplier* lain. Tujuannya supaya kualitas bahan baku dan kelancaran produksi tetap terjaga.

7. **Sistem pencatatan pembelian?**

Jawaban: Sudah digital supaya mudah *tracking*. Jadi setiap *purchase order*, penerimaan barang, sampai histori pembelian bisa dilihat dengan mudah melalui sistem. Hal ini membantu transparansi data dan memudahkan koordinasi dengan bagian gudang maupun akuntansi. Selain itu pencatatan digital juga meminimalkan kesalahan manual.

8. Peran *purchasing* dalam SPI persediaan?

Jawaban: Peran *purchasing* cukup strategis dalam sistem pengendalian internal persediaan karena kami menjadi pihak yang memastikan bahan baku tersedia tepat waktu, dengan kualitas sesuai, dan jumlah yang sesuai kebutuhan produksi. Kalau proses *purchasing* tidak terkontrol, bisa berdampak ke seluruh rantai produksi, mulai dari kekurangan bahan sampai pemborosan biaya akibat *overstock*. Karena itu kami selalu berusaha menjaga koordinasi dengan gudang, produksi, QC, dan akuntansi supaya pengendalian persediaan berjalan efektif.

Informan: Gudang

1. Bagaimana prosedur penerimaan bahan baku dari pemasok dan bagaimana pengendalian dilakukan pada tahap tersebut?

Jawaban: Biasanya saat bahan baku plastik datang, kami cek dulu dokumen seperti surat jalan dan spesifikasi barang. Setelah itu dilakukan pengecekan fisik, meliputi jumlah, kondisi kemasan, serta jenis materialnya. Kalau semuanya sesuai, baru barang diterima dan dicatat ke sistem persediaan. Apabila ditemukan ketidaksesuaian, seperti jumlah material yang tidak sesuai cukup banyak maka IQC akan memberikan status *hold* pada material dan memisahkannya di area *On-Hold*. Namun, jika jumlahnya relatif sedikit, material tersebut langsung dikembalikan kepada *supplier*. Setelah itu, kami menginput data kedatangan material ke dalam buku *Incoming Record* dan melaporkannya kepada bagian *receiving* untuk ditindaklanjuti.

2. Bagaimana sistem penyimpanan bahan baku agar tetap aman dan kualitasnya terjaga?

Jawaban: Bahan baku disimpan berdasarkan jenis resin, warna, dan tanggal kedatangan supaya mudah diterapkan sistem FIFO. Gudang dijaga kelembapan dan kebersihannya karena bahan plastik cukup sensitif terhadap kondisi lingkungan. Selain itu ada penandaan batch untuk memudahkan pelacakan jika terjadi masalah kualitas.

3. Bagaimana prosedur pengeluaran bahan baku ke bagian produksi dan siapa yang berwenang menyetujuinya?

Jawaban: Produksi biasanya mengajukan permintaan bahan baku lewat form permintaan di gudang. Setelah disetujui, gudang menyiapkan bahan sesuai jumlah

permintaan. Setiap pengeluaran dicatat di sistem dan disertai bukti pengeluaran supaya bisa ditelusuri.

4. Bagaimana sistem pencatatan persediaan bahan baku di gudang?

Jawaban: Kami pakai sistem komputer untuk mencatat barang masuk dan keluar, tapi tetap ada kartu stok manual sebagai *backup*. Setiap transaksi langsung dicatat supaya data stok selalu *update*. Data ini nantinya juga dikirim ke bagian akuntansi.

5. Bagaimana memastikan kesesuaian antara catatan persediaan dan kondisi fisik di gudang?

Jawaban: Dilakukan *stock opname* rutin, biasanya sebulan sekali untuk pengecekan internal dan setahun sekali secara menyeluruh. Kalau ada selisih, kami cek ulang transaksi terakhir, kemungkinan kesalahan pencatatan, atau faktor kerusakan bahan.

6. Risiko apa saja yang sering muncul dalam pengelolaan persediaan bahan baku?

Jawaban: Risiko paling umum itu selisih stok, bahan rusak karena penyimpanan kurang optimal, atau keterlambatan pasokan dari *supplier*. Kadang juga ada perubahan permintaan produksi mendadak yang membuat stok cepat habis.

7. Bagaimana pelaksanaan stock opname dan tindak lanjut jika ada selisih stok?

Jawaban: Kami lakukan investigasi, mulai dari pengecekan dokumen penerimaan, pengeluaran, sampai kondisi fisik barang. Jika ditemukan kesalahan pencatatan, dilakukan koreksi. Kalau ada kerusakan atau kehilangan, biasanya dibuat laporan khusus untuk evaluasi.

8. Bagaimana koordinasi gudang dengan bagian produksi dan akuntansi terkait persediaan?

Jawaban: Koordinasi kami hanya dengan bagian *purchasing* saja. Kalau stok mulai menipis, biasanya langsung diinformasikan supaya bisa dilakukan pembelian. Komunikasi ini penting supaya produksi tidak terganggu.

9. Kendala apa yang sering dihadapi dalam pengendalian persediaan bahan baku?

Jawaban: Kadang perubahan jadwal produksi mendadak membuat gudang harus cepat menyesuaikan stok. Selain itu, keterlambatan bahan baku dari supplier juga cukup sering terjadi.

10. Menurut Anda, apakah sistem pengendalian internal persediaan bahan baku sudah efektif? Mengapa?

Jawaban: Menurut saya sudah cukup efektif karena ada prosedur jelas dan monitoring rutin.

Informan: *Quality Control*

1. Bagaimana prosedur pemeriksaan kualitas bahan baku saat diterima?

Jawaban: Biasanya pemeriksaan dimulai sejak bahan baku tiba di area *receiving*. Pertama kami cek dokumen pengiriman seperti *delivery order*, spesifikasi material, dan *certificate of analysis* dari *supplier*. Setelah itu dilakukan pengecekan fisik, misalnya kondisi kemasan, label material, dan jumlah barang. Kalau sudah sesuai, baru kami ambil sampel untuk pengujian lebih lanjut. Pengujian ini tergantung jenis resin plastiknya, bisa meliputi kadar air, warna, densitas, sampai karakteristik aliran material. Proses ini penting karena bahan plastik sangat sensitif terhadap kondisi lingkungan dan kualitasnya sangat memengaruhi hasil *injection molding*. Kalau semua parameter sesuai standar, baru bahan tersebut diberi status *approved* untuk disimpan di gudang dan digunakan produksi.

2. Standar apa yang digunakan dalam menilai kualitas bahan baku?

Jawaban: Standar yang digunakan biasanya kombinasi antara spesifikasi teknis dari *customer* otomotif, standar internal perusahaan, dan referensi dari *supplier material*. Untuk industri otomotif sendiri biasanya ada standar kualitas yang cukup ketat, misalnya terkait konsistensi warna, kekuatan material, serta stabilitas saat proses molding. Selain itu kami juga mengikuti standar pengujian material plastik tertentu yang sudah umum dipakai di industri manufaktur. Jadi penilaian kualitas tidak hanya berdasarkan visual, tapi juga data teknis yang bisa dipertanggungjawabkan.

3. Bagaimana penanganan bahan baku yang tidak memenuhi standar?

Jawaban: Kalau ada material yang tidak sesuai spesifikasi, biasanya langsung kami pisahkan dulu supaya tidak tercampur dengan bahan yang sudah *approved*. Setelah itu kami buat laporan ketidaksesuaian dan koordinasi dengan bagian purchasing. Biasanya purchasing akan komunikasi ke *supplier* untuk klarifikasi, apakah material bisa diretur atau perlu penggantian. Dalam beberapa kasus, kalau deviasinya kecil dan masih bisa dikompensasi proses produksi, kami diskusikan dulu secara teknis. Tapi kalau berisiko terhadap kualitas produk akhir, biasanya kami tidak ambil risiko dan memilih *reject* material tersebut.

4. Bagaimana koordinasi QC dengan gudang dan produksi terkait kualitas bahan baku?

Jawaban: Koordinasi cukup intens, terutama karena kualitas bahan baku langsung berpengaruh ke produksi. Dengan gudang, kami koordinasi saat material datang dan saat penyimpanan, misalnya memastikan kondisi kualitas material tetap terjaga. Sementara dengan produksi, biasanya kami komunikasi sebelum bahan digunakan. Kalau ada indikasi masalah saat proses molding, produksi langsung melapor ke QC supaya bisa dianalisis apakah penyebabnya dari material atau faktor proses.

5. Apakah dilakukan pemeriksaan ulang selama penyimpanan bahan baku?

Jawaban: Iya, terutama untuk bahan yang disimpan cukup lama atau bahan yang sensitif terhadap kelembapan dan suhu. Resin plastik misalnya bisa berubah karakter kalau penyimpanannya kurang ideal. Jadi kadang kami lakukan pengecekan ulang sebelum bahan dipakai produksi, terutama kalau ada indikasi perubahan kualitas. Ini juga bagian dari upaya pencegahan supaya tidak terjadi masalah saat produksi.

6. Risiko apa yang muncul jika bahan baku berkualitas rendah digunakan?

Jawaban: Risikonya cukup besar. Dari sisi produksi, bisa terjadi cacat produk seperti warna tidak konsisten, kekuatan material kurang, atau dimensi produk tidak presisi. Kalau sampai produk cacat dikirim ke *customer* otomotif, dampaknya bisa serius, mulai dari komplain *customer* sampai potensi kerugian finansial. Selain itu penggunaan bahan berkualitas rendah juga bisa meningkatkan *waste* material dan *downtime* mesin, yang akhirnya berdampak ke efisiensi produksi.

7. Bagaimana dokumentasi hasil pemeriksaan kualitas bahan baku?

Jawaban: Semua hasil pemeriksaan biasanya didokumentasikan secara sistematis. Ada form pemeriksaan incoming material, laporan hasil uji kualitas, dan status material apakah *accepted* atau *rejected*. Data ini biasanya disimpan dalam sistem internal supaya mudah ditelusuri kalau suatu saat ada masalah kualitas produk. Dokumentasi ini juga penting untuk audit internal maupun eksternal, karena bisa menunjukkan bahwa proses pengendalian kualitas berjalan sesuai prosedur.

8. Kendala apa yang sering dihadapi QC dalam pengendalian kualitas bahan baku?

Jawaban: Salah satu kendala yang sering muncul itu variasi kualitas antar batch material, meskipun dari *supplier* yang sama. Kadang secara spesifikasi dokumen sama, tapi saat diproses hasilnya sedikit berbeda. Selain itu faktor lingkungan penyimpanan

juga bisa memengaruhi kualitas bahan plastik. Tantangan lain biasanya terkait waktu, karena QC harus memastikan pemeriksaan tetap teliti tapi tidak menghambat alur produksi.

9. Bagaimana dukungan manajemen terhadap fungsi QC?

Jawaban: Sejauh ini manajemen cukup mendukung fungsi QC, terutama dalam penyediaan fasilitas pengujian, pelatihan karyawan, dan sistem dokumentasi.

10. Menurut Anda, apakah pengendalian kualitas bahan baku sudah efektif?

Jawaban: Secara umum sudah cukup efektif, karena prosedur pemeriksaan sudah jelas dan koordinasi antar divisi berjalan baik.

Informan: Produksi

1. Bagaimana prosedur permintaan bahan baku dari gudang untuk kebutuhan produksi?

Jawaban: Biasanya permintaan bahan baku dimulai dari jadwal produksi yang sudah disusun sebelumnya berdasarkan order customer. Dari situ tim produksi mengajukan permintaan bahan melalui sistem internal atau form permintaan material. Permintaan ini kemudian dicek oleh gudang untuk memastikan stok tersedia. Kalau stok cukup, bahan langsung disiapkan sesuai kebutuhan produksi hari itu. Tapi kalau stok terbatas, biasanya gudang koordinasi dengan purchasing atau PPIC supaya bisa segera dilakukan pengadaan tambahan. Prosedur ini penting supaya penggunaan bahan tetap terkontrol dan tidak terjadi pengeluaran bahan tanpa pencatatan.

2. Apakah penggunaan bahan baku selalu sesuai rencana produksi? Jelaskan.

Jawaban: Secara umum kami berusaha mengikuti rencana produksi yang sudah ditentukan, termasuk estimasi penggunaan bahan baku per produk. Tapi di lapangan kadang ada kondisi yang membuat penggunaan bahan sedikit berbeda, misalnya setting mesin injection molding, perubahan parameter produksi, atau adanya produk reject. Hal-hal seperti itu bisa memengaruhi jumlah bahan yang dipakai. Karena itu biasanya kami tetap mencatat penggunaan aktual supaya bisa dievaluasi dan dijadikan perbaikan ke depan.

3. Bagaimana pengendalian terhadap sisa bahan baku atau waste produksi?

Jawaban: Sisa bahan atau waste biasanya tetap kami catat dan dipisahkan sesuai jenisnya. Ada beberapa sisa bahan yang masih bisa digunakan kembali setelah diproses

ulang, misalnya regrind plastik, tapi tetap harus sesuai standar kualitas. Kalau waste sudah tidak bisa dipakai, biasanya masuk kategori scrap dan dicatat untuk evaluasi efisiensi produksi. Pengendalian waste ini penting karena selain berdampak ke biaya produksi, juga berhubungan dengan kualitas produk.

4. Apa risiko yang muncul jika bahan baku terlambat atau kualitasnya tidak sesuai?

Jawaban: Kalau bahan baku terlambat, dampaknya langsung ke jadwal produksi. Produksi bisa tertunda, target pengiriman ke customer ikut mundur, dan itu bisa memengaruhi kepercayaan customer. Sementara kalau kualitas bahan tidak sesuai, risikonya bisa lebih kompleks, mulai dari produk cacat, peningkatan reject, sampai potensi klaim dari customer. Karena itu kualitas dan ketersediaan bahan baku sangat krusial di proses produksi.

5. Bagaimana koordinasi produksi dengan gudang terkait kebutuhan bahan baku?

Jawaban: Koordinasi biasanya dilakukan secara rutin, baik melalui sistem maupun komunikasi langsung. Produksi biasanya memberikan informasi jadwal produksi harian atau mingguan supaya gudang bisa menyiapkan bahan lebih awal. Kalau ada perubahan rencana produksi, biasanya langsung diinformasikan ke gudang supaya stok bisa disesuaikan. Komunikasi ini penting supaya tidak terjadi kekurangan bahan saat produksi berjalan.

6. Apakah ada standar pemakaian bahan baku dalam produksi?

Jawaban: Ada. Setiap produk biasanya sudah punya standar penggunaan bahan baku berdasarkan perhitungan engineering dan pengalaman produksi sebelumnya. Standar ini jadi acuan supaya penggunaan bahan tetap efisien dan konsisten. Kalau ada deviasi yang cukup besar dari standar, biasanya langsung dianalisis penyebabnya, apakah dari mesin, operator, atau kualitas material.

7. Bagaimana pelaporan penggunaan bahan baku dilakukan?

Jawaban: Biasanya setiap penggunaan bahan baku dicatat dalam sistem produksi atau laporan harian. Data ini mencakup jumlah bahan yang dipakai, sisa bahan, serta produk yang dihasilkan. Informasi ini kemudian diteruskan ke bagian gudang dan accounting untuk rekonsiliasi stok. Pelaporan ini penting supaya data persediaan tetap akurat dan bisa jadi bahan evaluasi efisiensi produksi.

8. Kendala apa yang sering muncul dalam pengelolaan bahan baku saat produksi?

Jawaban: Beberapa kendala yang sering muncul misalnya perbedaan kualitas bahan antar batch, keterlambatan pengiriman bahan, atau perubahan mendadak jadwal produksi dari customer. Selain itu faktor teknis seperti setting mesin juga kadang memengaruhi efisiensi penggunaan bahan. Jadi pengelolaan bahan baku memang perlu koordinasi yang cukup intens antar divisi.

9. Apakah sistem pengendalian persediaan membantu kelancaran proses produksi?

Jawaban: Sangat membantu. Dengan sistem pengendalian persediaan yang baik, kami bisa mengetahui kondisi stok secara real time, jadi produksi bisa direncanakan lebih matang. Risiko kekurangan bahan bisa diminimalkan, dan proses produksi jadi lebih lancar. Selain itu pencatatan yang rapi juga membantu evaluasi efisiensi penggunaan bahan.

10. Menurut Anda, apa yang perlu diperbaiki dari sistem pengendalian persediaan bahan baku?

Jawaban: Menurut saya yang masih bisa ditingkatkan itu akurasi forecasting kebutuhan bahan baku dan komunikasi antar divisi. Kadang perubahan order customer cukup cepat, jadi sistem pengendalian persediaan harus lebih responsif. Selain itu evaluasi supplier dan kualitas bahan juga perlu terus ditingkatkan supaya proses produksi tetap stabil dan efisien.