

## BAB IV PEMBAHASAN

### 4.1 Gambaran Umum Perusahaan

#### 4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Surya Adhithia Fortuna Glass merupakan perusahaan industri kaca yang bergerak dalam bidang pembuatan kaca pengaman berlapis. Perusahaan ini didirikan pada tanggal 22 Agustus 1991. berdasarkan Akte Notaris Misahardi Wilmarta SH, No. 331 dengan izin industri No.081/Kanwil.10.19.72/ID/b/IZ/00. 02/IX/1991. lokasi kantor pusat PT. Surya Adhithia Fortuna Glass terletak di jalan Suryo Pranoto No. 28 Jakarta Pusat dan lokasi pabriknya terletak di jalan pembangunan, Batu Ceper Km.23, Desa Batu Jaya Tangerang. Pada mulanya perusahaan ini belum mempunyai tempat dan masih menumpang di PT Superex Raya. Karena melihat prospeknya makin cerah, kemudian membangun tempat yang berlokasi terpisah dengan PT Superex Raya.

Dasar-dasar pemilihan lokasi perusahaan adalah sebagai berikut:

- Dekat dengan kota Tangerang sebagai daerah industri.
- Lahan yang murah.
- Dekat dengan jalur utama transportasi darat dan Bandar udara Sukarno Hatta.
- Dekat Ibukota Negara sebagai pusat perdagangan nasional dan internasional.

Tujuan utama didirikannya perusahaan ini adalah memenuhi kebutuhan pasar akan kaca pengaman berlapis, karena dengan menggunakan dengan kaca pengaman berlapis atau kaca laminasi akan mengurangi resiko terjadinya kecelakaan akibat pecahan kaca. Kaca laminasi dirancang sedemikian rupa sebagai tindak

pengamanan. Selain itu terdapat pula tujuan lain yaitu untuk memperoleh keuntungan yang memadai serta penyerapan tenaga kerja dan ikut berpartisipasi dalam kegiatan pembangunan.

#### 4.1.2. Bidang Usaha Perusahaan

PT Surya Adhitia Fortuna Glass mempunyai bidang usaha mengelola kaca menjadi produk sebagai berikut:

##### 1. Kaca Lengkung Biasa.

Kaca lengkung yang diertakan antara dua kaca dengan film kaca (polivynil butirate) melalui proses produksi menjadi kaca lengkung. kaca lengkung ini ada beberapa fungsi antara lain:

- Fungsi khusus untuk pengaman mobil, dan
- Fungsi khusus untuk bangunan

Kaca lengkung berasal daribahan bakukaca yang dipanaskan sampai suhu 600 – 1500 °C kemudian dilengkungkan dengan menggunakan alat mal. Adapun mesinyang digunakan adalah mesin bending. mesin bending ini ada 2 jenis yaitu jenis Mesin Bending Glass Robot dan Mesin Bending Individu. Kedua mesin ini dirancang untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen. setelah itu dilanjutkan perekatan dengan film kaca di Departemen Perekatan, proses ini disebut proses laminasif.

##### 2. Kaca Temper

Produk kaca temper ini terdiri dari:

- Kaca Temper Biasa
- Kaca Temper Lanimasif

- Kaca Lengkung Temper

Di dalam proses kaca temper, kaca dipanaskan sampai suhu 650 °C, kemudian kaca di dinginkan dengan tekanan angin 5-8 atmosfer. Proses ini menggunakan mesin temper, sehingga hasil produksinya disebut kaca temper. Kaca ini mempunyai struktur pecahan kaca berupa serpihan kristal. Setiap 20 cm<sup>2</sup> mencapai 40-50 serpihan. Kaca temper ini dikirim ke dua departemen, yaitu departemen perekatan untuk diproses laminasif menghasilkan kaca temper laminasif dan ada yang langsung dikirim ke gudang barang jadi menghasilkan kaca temper biasa. Proses kaca lengkung tempersamadengan proses kaca temper biasa, akan tetapi kaca lengkung temper dilengkungkan sesuai dengan permintaan konsumen.

3. Kaca Flat Laminasif

Proses kaca flat laminasif, kaca dari gudang bahan baku melalui proses pemotongan sesuai dengan permintaan konsumen di departemen pemotongan, kemudian dikirim ke departemen perekatan menjadi kaca flat laminasif, selanjutnya dikirim ke gudang barang jadi

4. Kaca Flat Yang di Pesan Langsung ke Konsumen.

Proses kaca ini langsung dikirim dari petugas gudang bahan baku ke gudang barang jadi kemudian ke konsumen. Selain proses tersebut, kaca flat delivery dari gudang bahan baku ke departemen pemotongan kemudian dikirim ke gudang barang jadi selanjutnya ke konsumen.

#### 4.1.3. Jenis-jenis Persediaan

Ada beberapa macam persediaan yang ada di PT Surya Adhitia Fortuna Glass adalah sebagai berikut:

a. Persediaan Bahan Baku (*raw material stock*)

Yaitu persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari *supplier* atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan atau pabrik yang menggunakannya. Bahan baku diperlukan pabrik untuk diolah, yang setelah melalui beberapa proses diharapkan menjadi barang jadi.

b. Persediaan Barang Setengah Jadi atau Barang Dalam Proses (*work in process/progress work*)

Yaitu persediaan barang-barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam satu pabrik atau bahan-bahan yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi lebih perlu diproses kembali untuk kemudian menjadi barang jadi. Tetapi mungkin saja barang setengah jadi bagi suatu pabrik, merupakan barang jadi bagi pabrik lain karena proses produksinya memang hanya sampai disitu saja. Mungkin pula barang setengah jadi itu merupakan bahan baku bagi perusahaan lainnya yang akan memprosesnya menjadi barang jadi. Jadi pengertian dari barang setengah jadi atau barang dalam proses adalah merupakan barang-barang yang belum berupa barang jadi, akan tetapi masih merupakan proses lebih lanjut lagi di pabrik itu sehingga menjadi barang jadi yang sudah siap untuk dijual kepada pelanggan atau konsumen.

c. Persediaan Barang Jadi (*Finished Goods Stock*)

Yaitu persediaan barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain. Jadi barang jadi ini adalah merupakan produk selesai dan telah siap untuk dijual.

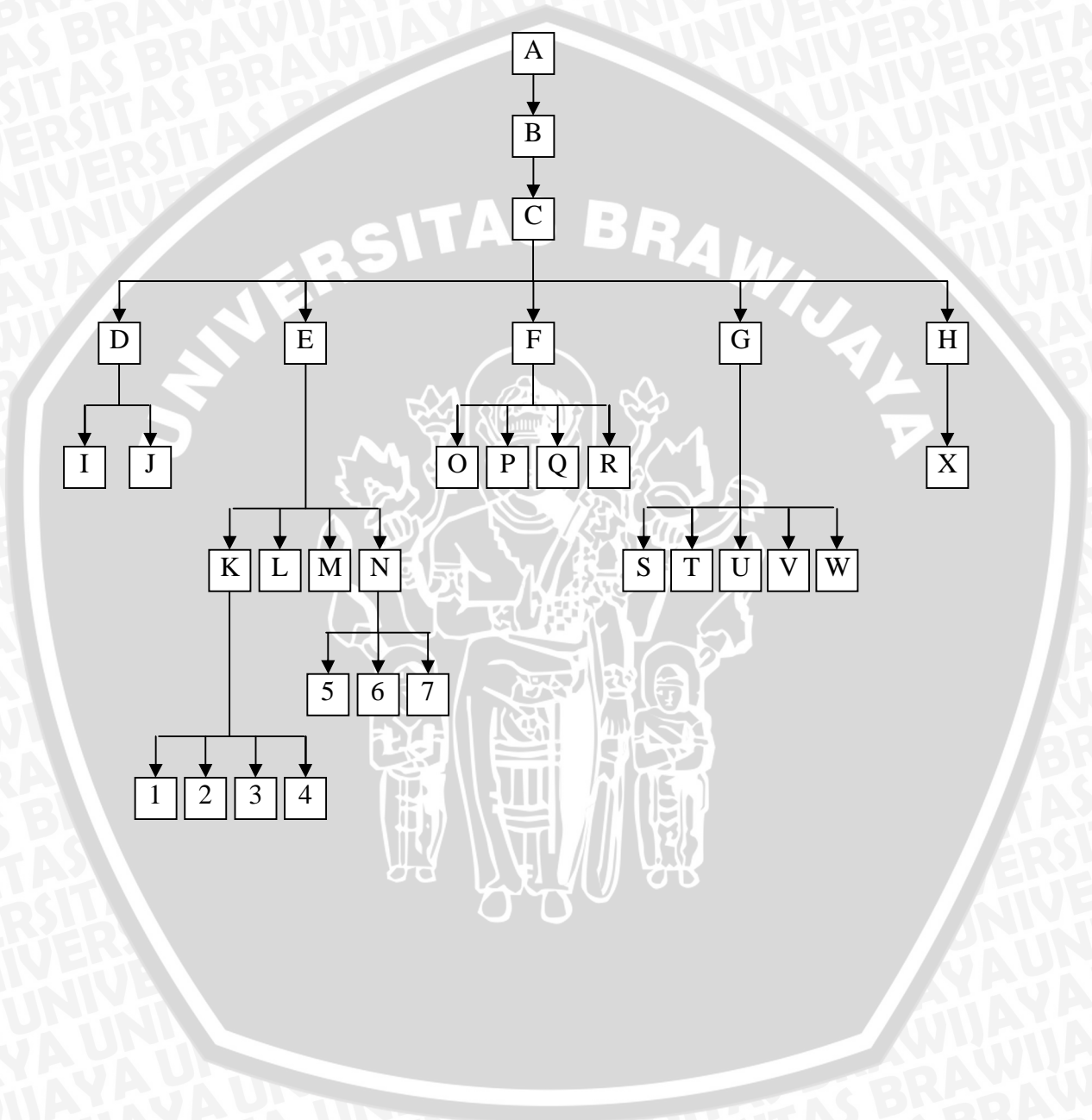
#### 4.1.4. Struktur Organisasi

Pada dasarnya organisasi suatu perusahaan meliputi tindakan pembagian pekerjaan yang harus dilakukan, menempatkan personil manajemen yang berwenang pada kesatuan-kesatuan organisasi, dan dapat menetapkan batas-batas otoritas yang dianggap perlu untuk melaksanakan tugas-tugas mereka. Dengan demikian dimungkinkan adanya koordinasi usaha diantara semua satuan dan jenjang untuk menyatukan berbagai kepentingan yang ditujukan untuk pencapaian tujuan perusahaan secara efisien dan efektif.

Struktur organisasi yang dibentuk haruslah sesuai dengan kepentingan-kepentingan dan aktivitas perusahaan, sehingga suatu struktur organisasi dapat berubah jika kebutuhan menghendaki perubahan, misalnya dengan adanya perkembangan-perkembangan, kompleksnya tugas-tugas, beralihnya kegiatan dan sebagainya.

Bagan organisasi PT. Surya Adhithia Fortuna Glass secara keseluruhan dapat dilihat pada bagan berikut:

Gambar 4.1  
STRUKTUR ORGANISASI  
PT SURYA ADHITIA FORTUNA GLASS



## Keterangan:

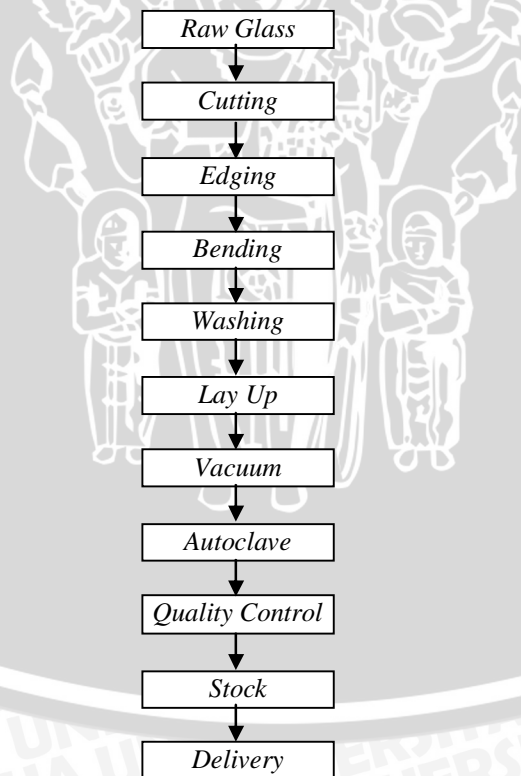
- |                              |                          |
|------------------------------|--------------------------|
| A. Dewan Direksi             | 1. Sub Dept. Pematongan  |
| B. Manajer Pabrik            | 2. Sub. Dept. Gosok      |
| C. Ass. Plan Manajer         | 3. Sub. Dept. Pencucian  |
| D. Manajer Pemasaran         | 4. Sub. Dept. Pelubangan |
| E. Manajer produksi          | 5. Sub. Dept. Winshield  |
| F. Manajer Gudang            | 6. Sub. Dept. Laminasif  |
| G. Manajer Akuntansi         | 7. Sub. Dept. Autoclave  |
| H. Manajer Kualitas Produksi |                          |
| I. Staff Penjualan           |                          |
| J. Staff Pembelian           |                          |
| K. Kabag. Pematongan         |                          |
| L. Kabag. Temper             |                          |
| M. Kabag. Kaca Lengkung      |                          |
| N. Kabag. Laminasif          |                          |
| O. Staff SPD Lokal           |                          |
| P. Staff SPD Export          |                          |
| Q. Staff Bahan Penunjang     |                          |
| R. Staff Pengemasan          |                          |
| S. Staff Pengendalian Intern |                          |
| T. Biaya Produksi            |                          |
| U. Staff Persediaan          |                          |
| V. Staff Akuntansi           |                          |
| W. Staff Perpajakan          |                          |
| X. Staff QC                  |                          |

#### 4.2. Proses Produksi

Setiap perusahaan manufaktur mempunyai proses produksi sendiri. Yang dimaksud proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumberdaya manusia (tenaga kerja), mesin-mesin, bahan baku, serta dana. Dengan menggunakan proses produksi yang teratur dan jelas, maka proses produksi dapat berjalan dengan baik dan lancar.

Adapun bagan proses produksi yang ada di PT Surya Adhitia Fortuna Glass adalah sebagai berikut:

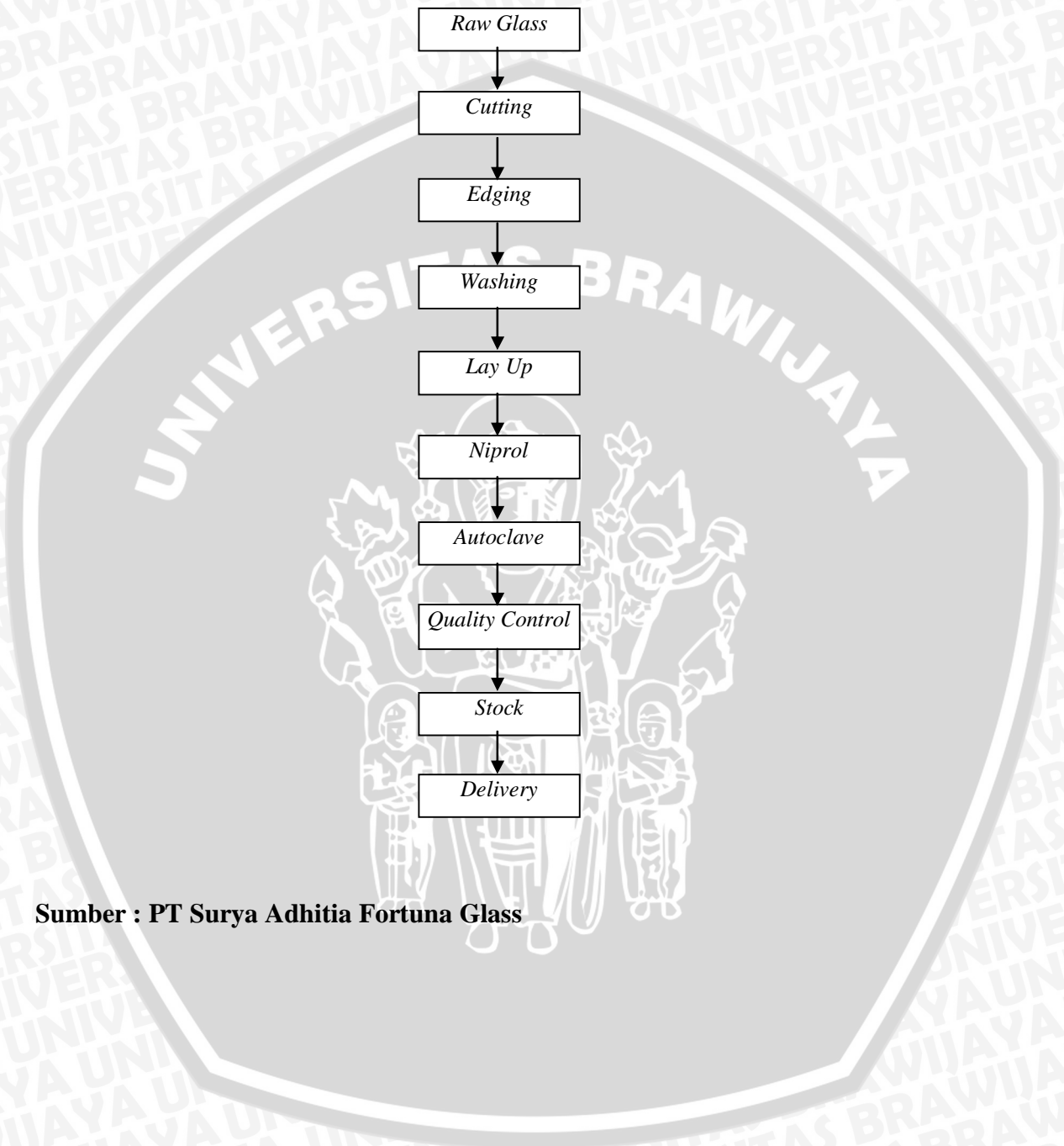
##### a. Bagan Proses Produksi *Bending Laminasife*



Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass



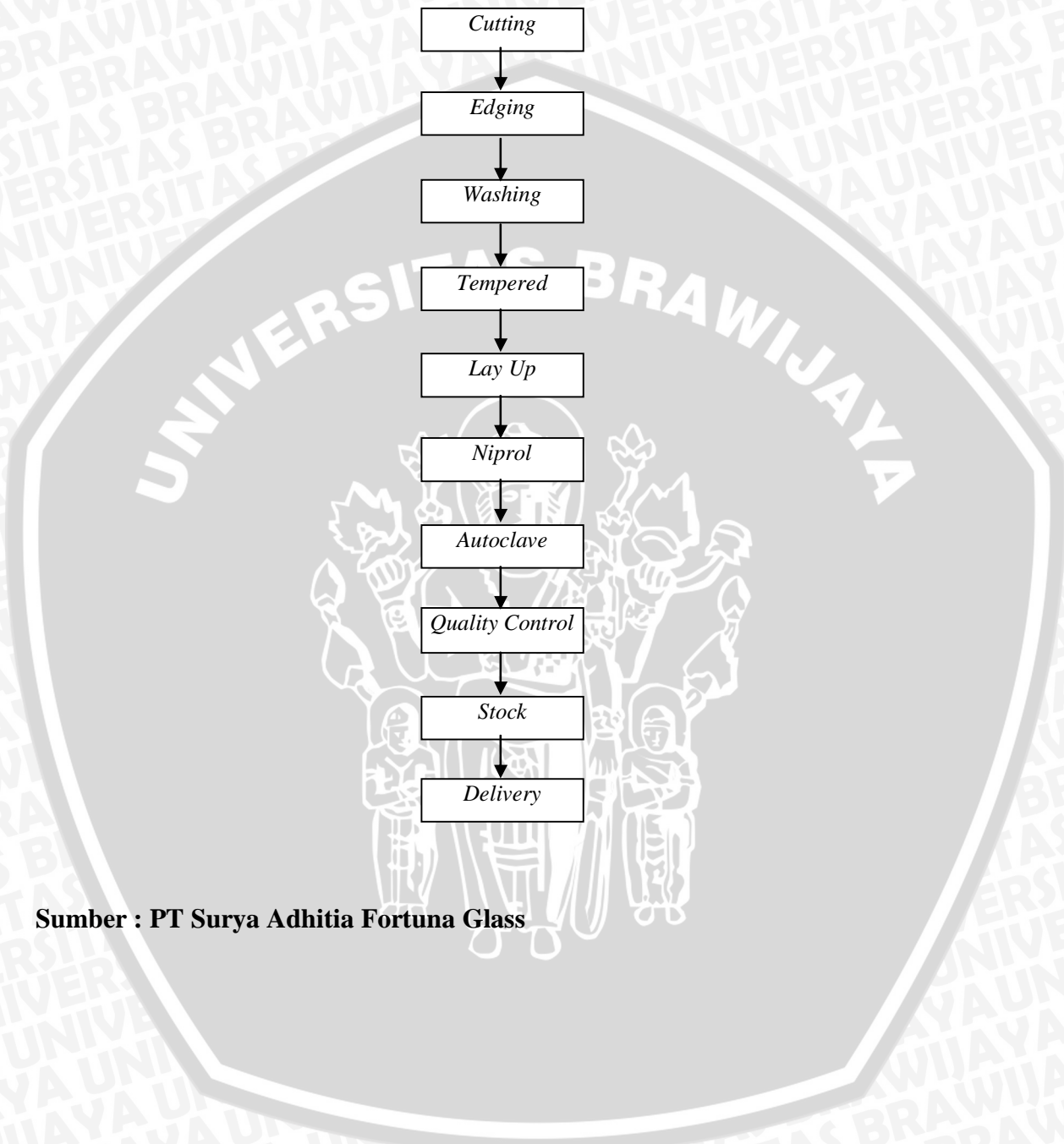
**b. Bagan Proses Produksi *Flat Laminasife***



**Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass**



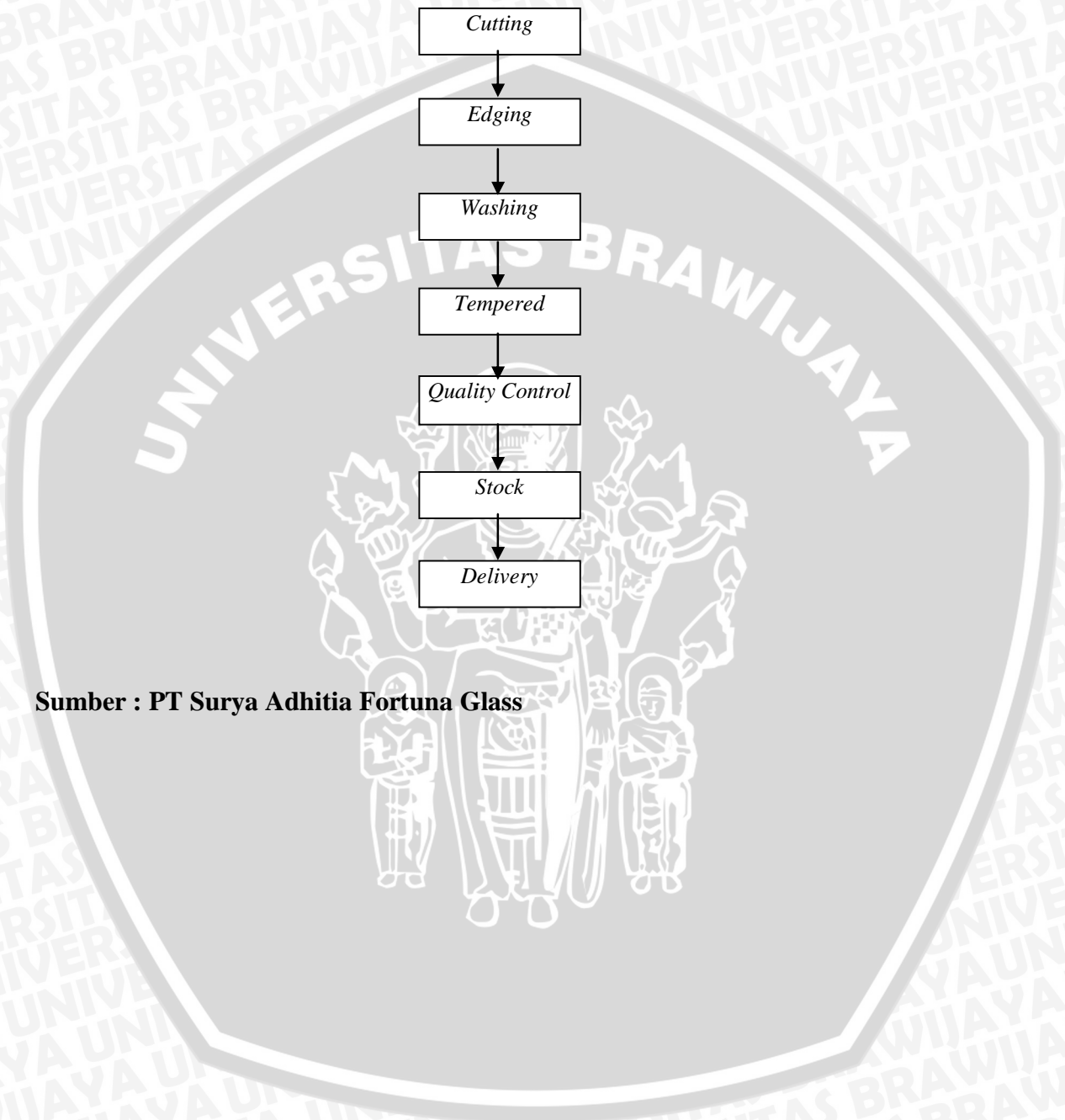
**c. Bagan Proses Produksi *Temperet Laminasife***



**Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass**



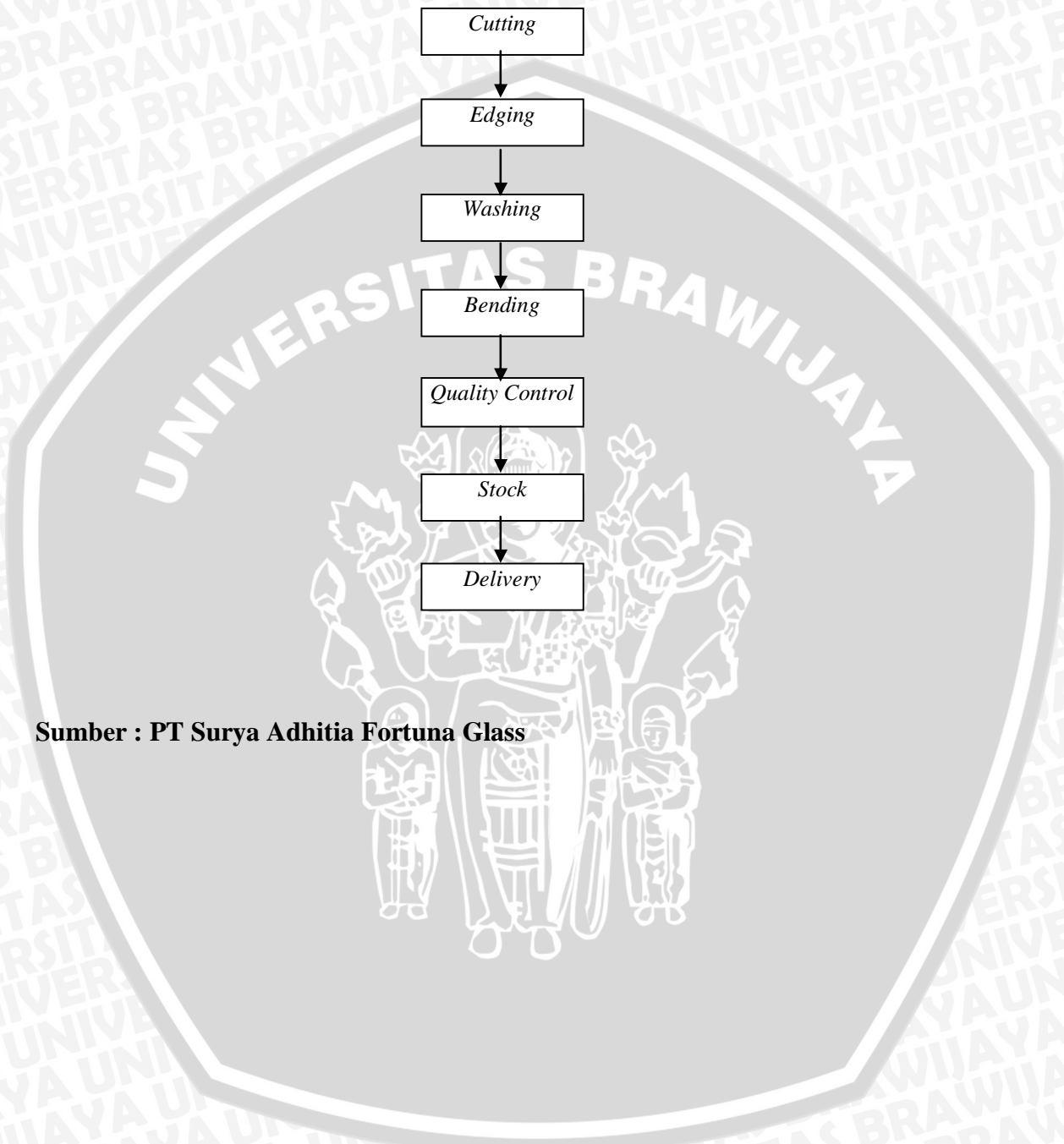
**d. Bagan Proses Produksi *Temperet* atau *Temper Lengkung***



**Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass**



**e. Bagan Proses Produksi Bending**



**Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass**



### 4.3. Sistem Pengendalian Persediaan

#### 4.3.1. Sistem pendukung pengendalian persediaan

Ada beberapa macam sistem yang digunakan sebagai pendukung pengendalian persediaan bahan baku, yaitu:

1. Sistem kuantitas pemesanan kembali tetap dengan pemeriksaan kontinu
2. Sistem pesan kembali berkala
3. Sistem pengisian kembali persediaan opsional

#### 4.3.2. Analisis sistem pendukung pengendalian persediaan

- Sistem kuantitas pemesanan kembali tetap dengan pemeriksaan kontinu

Dalam sistem ini tingkat pemesanan kembali ditetapkan sehingga memungkinkan persediaan diambil dari tingkat persediaan penyangga selama waktu tenggang jika laju penggunaan rata-rata terjadi. Pemesanan untuk pengisian kembali dilakukan dalam jumlah tetap yang telah ditentukan sebelumnya yang diatur waktunya sehingga akan diterima pada akhir waktu tenggang pasokan.

Sistem kuantitas pesan kembali tetap lazim digunakan bila catatan persediaan yang panjang riwayatnya atau bila tingkat persediaan cukup diamati sehingga tanda peringatan dapat diberikan ketika titik pesan kembali sudah dicapai.

Salah satu metode paling sederhana untuk mengamati secara cermat tingkat persediaan ini adalah sistem dua kotak. Dalam sistem ini persediaan secara fisik atau konseptual dipisahkan ke dalam 2 kotak, salah satu kotak memuat jumlah persediaan sebesar tingkat persediaan pesan kembali. Sisa persediaan ditangan diletakkan dalam kotak ke-2 dan kebutuhan sehari-hari diambil dari

kotrak ke-2 ini sampai kotak kosong. Pada titik ini, jelas bahwa tingkat pesan kembali telah dicapai dan pemesanan kembali harus dilakukan. System ini mudah dipahami petugas stok, tetapi pemantauan tingkat persediaan harus dilakukan secara kontinu.

- Sistem pesan kembali berkala

Sistem pengendalian lain yang juga lazim menetapkan siklus pesan kembali dan bukan kuantitas pesan kembali yang tetap. Dalam sistem demikian, status persediaan diperiksa secara berkala, dan pesanan dilakukan sejumlah tertentu sehingga persediaan kembali mencapai tingkat maksimum yang direncanakan. Kuantitas pesan kembali karenanya berubah-ubah dari satu periode pemeriksaan ke periode lainnya.

Barangkali satu keuntungan paling penting dari system ini adalah bahwa pemeriksaan persediaan berkala dan tingkat penggunaan memberikan dasar untuk penyesuaian bila terjadi perubahan permintaan. Ini khususnya bermanfaat untuk jenis barang musiman. Jika permintaan meningkat, ukuran pesanan meningkat dan jika permintaan menurun, ukuran pesanan menurun.

Kelemahan utama sistem ini adalah bahwa biaya penyimpanan biasanya tinggi dari pada biaya penyimpanan persediaan pada sistem pemeriksaan kontinu.

- Sistem pengisian kembali persediaan opsional

Sistem pengendalian yang memadukan sistem pemeriksaan reguler dan titik pemesanan juga dijumpai dalam praktek. Dalam sistem demikian, tingkat persediaan diperiksa secara berkala, tetapi pemesanan hanya dilakukan bila persediaan telah turun sampai ke tingkat pesan kembali yang telah ditentukan

sebelumnya. Pada saat itu, pemesanan dilakukan untuk mengisi kembali persediaan sampai ke tingkat yang cukup untuk persediaan penyangga ditambah dengan perkiraan kebutuhan untuk satu siklus, seperti pada system berkala. Sistem demikian memadukan kelebihan-kelebihan sistem pemeriksaan berkala dan sistem titik pemesanan.

#### **4.4. Prosedur Pembelian Bahan Baku**

Prosedur permintaan pembelian bahan baku diawali oleh bagian gudang ke bagian pemasaran dengan membuat berita acara pembelian bahan baku. Berdasarkan permintaan order pembelian dari bagian gudang, bagian pemasaran kemudian membuat Order Pembelian (OP). Order pembelian dibuat bagian rangkap 3, masing-masing lembar didistribusikan ke bagian gudang lembar pertama, untuk bagian pembelian lembar kedua, dan lembar ketiga untuk file bagian pemasaran. Order pembelian yang sebelumnya telah disetujui oleh bagian pemasaran dan bagian pembelian, kemudian dikirim ke pabrik melalui manajer akuntansi untuk mendapat persetujuan dari manajer pabrik. Sebelum order pembelian dibuat, bagian pemasaran terlebih dahulu mengadakan klarifikasi bahan baku yang akan dibeli dengan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Membandingkan spesifikasi bahan baku yang akan dibeli dengan spesifikasi bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi.
2. Melakukan klarifikasi terhadap tempat bahan baku diproduksi.
3. Setelah order pembelian disetujui oleh manajer pabrik, kemudian bagian pemasaran menyerahkan ke bagian pembelian lembar kesatu untuk membuat

kontrak pembelian bahan baku kaca dengan pemasok. Selanjutnya kontrak pembelian memiliki rangkap 3, lembar pertama untuk bagian pemasaran, lembar kedua untuk bagian gudang, lembar ketiga untuk pemasok.

Bahan baku kaca yang dipesan masuk ke pabrik diterima oleh bagian gudang, kemudian diperiksa dan dibuatkan laporan pemeriksaan kaca oleh bagian pengendalian mutu. Laporan pemeriksaan kaca dibuat 2 rangkap, lembar pertama bagian gudang, lembar kedua bagian accounting. Sedangkan bagian gudang membuat laporan penerimaan bahan baku kaca.

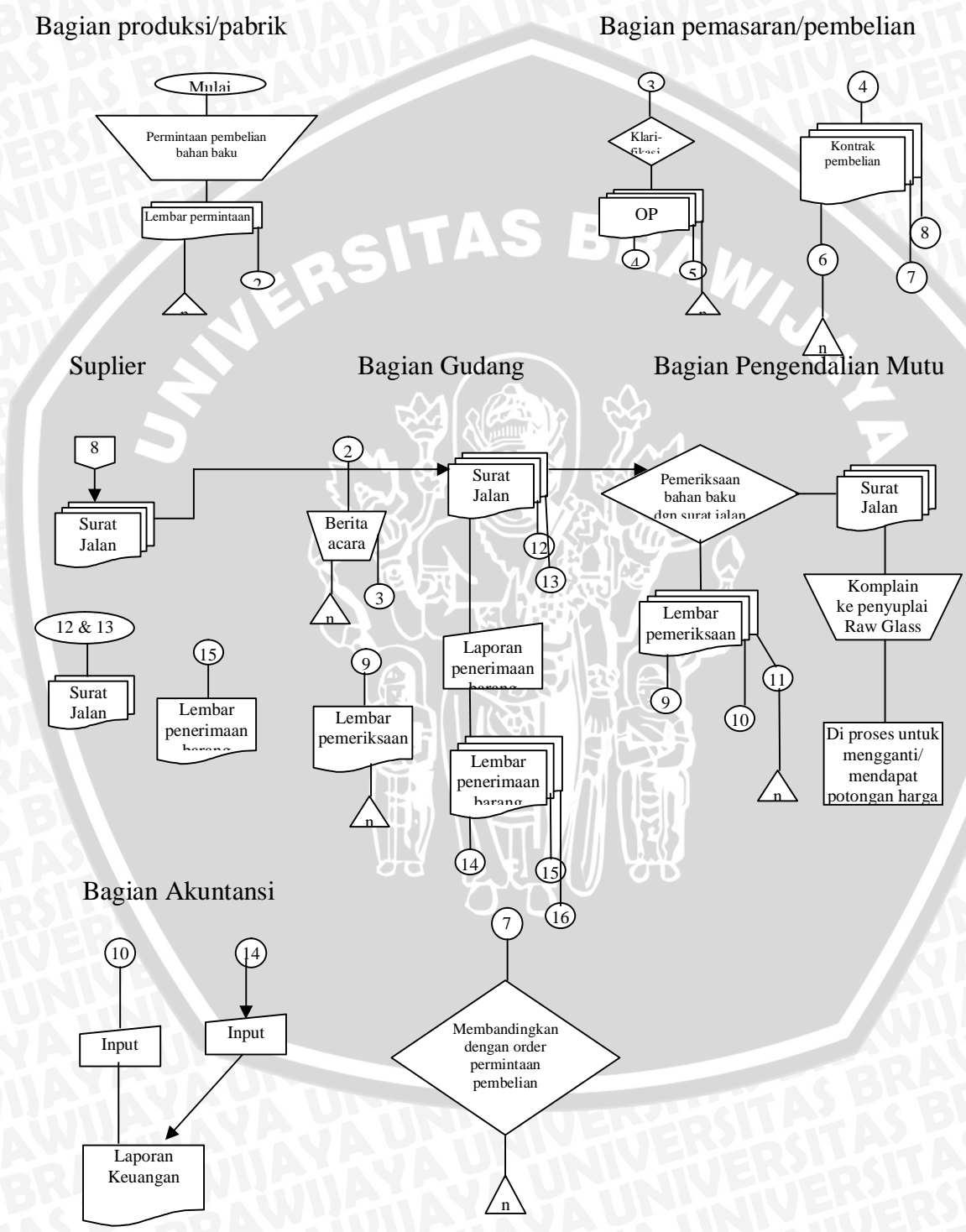
Apabila bahan baku kaca tidak sesuai kontrak pembelian atau terjadi kerusakan maka bagian gudang penerimaan membuat surat klaim kepada pemasok. Surat klaim ditangani oleh bagian pengendalian mutu, selanjutnya dikirim ke pemasok oleh bagian gudang penerimaan. Selama proses pengklaiman bahan baku tidak boleh dipakai dalam proses produksi karena akan dikembalikan ke pemasok untuk diganti dengan bahan baku yang sesuai dengan kontrak pembelian atau untuk mendapat potongan harga dari pemasok.

Gambar dari prosedur pengadaan bahan baku kaca akan tampak seperti dalam gambar 4.2 berikut ini:



Gambar 4.2

Diagram flow chart pengadaan bahan baku kaca yang berjalan



Keterangan:

POP : Permintaan Order Pembelian

OP : Order Pembelian

KP : Kontrak Pembelian

LPB : Laporan Penerimaan Barang

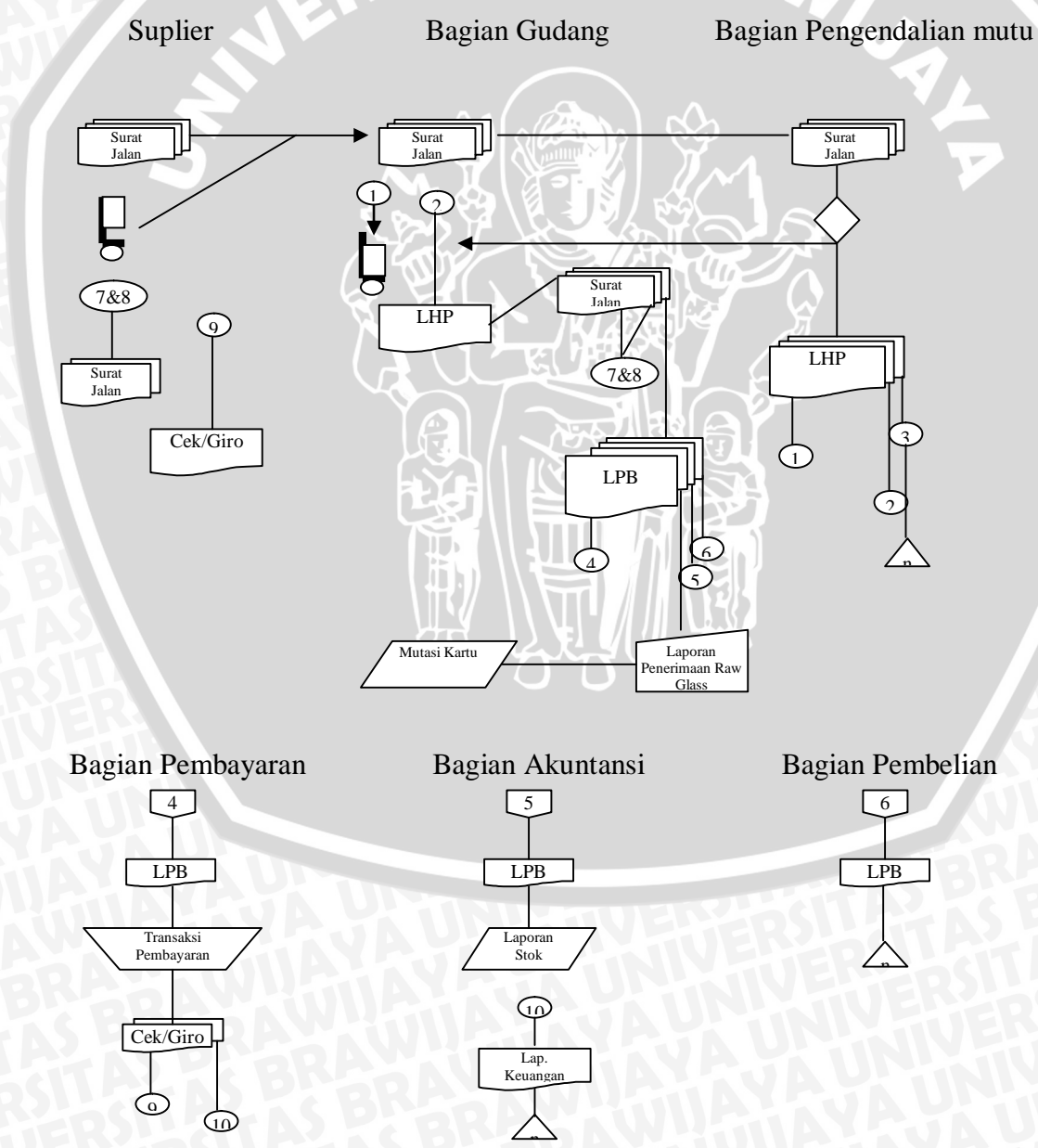
#### **4.5. Pengendalian Intern Terhadap Penerimaan Bahan Baku Kaca**

Bahan baku berasal dari beberapa supplier antara lain dari PT Asahimas, PT Mulia dan beberapa dari luar negeri. Adapun prosedur penerimaan bahan baku kaca adalah sebagai berikut:

- Dari supplier bahan baku masuk ke bagian gudang penerimaan untuk diperiksa jumlah kebenaran bahan baku kaca sesuai dokumen surat jalan oleh bagian pengendalian mutu. Surat jalan ini rangkap 3, lembar pertama dan kedua untuk penyuplai sebagai bukti barang telah diterima oleh gudang, lembar ketiga untuk arsip bagian gudang penerimaan.
- Bagian pengendalian mutu membuat Laporan Hasil Pemeriksaan (LHP) rangkap 3 yang masing-masing lembar didistribusikan; lembar pertama ditempelkan bersama barang, lembar kedua ke bagian gudang penerimaan bahan baku kaca, dan lembar ketiga sebagai arsip bahwa barang yang diterima telah melalui proses pemeriksaan.
- Lembar kedua LHP dari pengendalian mutu, oleh bagian gudang dibuat Laporan Penerimaan Barang (LPB) rangkap 4, lembar pertama untuk bagian pembayaran,

lembar kedua untuk bagian akuntansi lembar ketiga untuk bagian gudang dan lembar keempat untuk bagian pembelian. Selanjutnya bagian gudang membuat laporan harian penerimaan bahan baku kaca, dan mutasi kartu persediaan. Dalam gambar flow chart akan tampak pada gambar 4.3 sebagai berikut:

Gambar 4.3  
Flow Chart Pengendalian Intern Penerimaan bahan baku kaca dari Suplier yang Berjalan



#### **4.6. Pengendalian Intern Terhadap Pengeluaran Bahan Baku Kaca**

##### **4.6.1. Pengendalian Intern Terhadap Pengeluaran Bahan Baku Kaca Ke Bagian Produksi**

Pengendalian intern terhadap pengeluaran bahan baku kaca di PT Surya Adhitia Fortuna Glass adalah sebagai berikut:

Bagian produksi menerima order pekerjaan (Job Order) dari bagian pengendalian perencanaan produksi (Planning Produc Control). Bagian produksi membuat Bon permintaan bahan baku kaca (BPBBK Raw Glass) ke bagian gudang bahan baku kaca. BPBBK Raw Glass memiliki rangkap 2, untuk bagian gudang lembar pertama dan bagian produksi lembar kedua. Selanjutnya bagian gudang mengeluarkan bahan baku kaca dan membuat dokumen Penyerahan Kaca Raw Glass (PKRG) memiliki rangkap 4, setelah itu bagian gudang dan bagian produksi melakukan otorisasi terhadap dokumen pemakaian bahan baku kaca. Dokumen PKRG ini didistribusikan kebagian produksi lembar pertama, bagian gudang lembar kedua dan lembar keempat sebagai arsip kemudian lembar ketiga bagian akuntansi. Selanjutnya bagian gudang membuat laporan harian pemakaian bahan baku kaca dan mutasi kartu persediaan bahan baku kaca. Dalam gambar flow chart akan tampak pada gambar 4.4 sebagai berikut:



#### 4.6.2. Pengendalian Intern Pengeluaran Kaca ke Konsumen.

Pengeluaran kaca ke konsumen melalui prosedur yang sederhana yaitu: Job Order dari PPIC diserahkan bagian gudang untuk mengeluarkan kaca sesuai permintaan kaca dan membuat dokumen pengeluaran bahan baku kaca yang disetujui oleh kepala bagian gudang. Dokumen pengeluaran bahan baku kaca rangkap 4, lembar pertama untuk penerima, lembar kedua diserahkan ke bagian pengepakan dan pengiriman untuk dibuatkan surat jalan pengiriman bahan baku kaca. Dalam gambar flow chart akan tampak sebagai berikut:





#### 4.7 Pemahaman Pengendalian Intern Atas Persediaan

Sistem pengendalian intern meliputi: struktur organisasi, semua metode dan ketentuan-ketentuan yang terkoordinasi yang dianut dalam perusahaan untuk melindungi harta kekayaan, memeriksa ketelitian data akuntansi sehingga dapat dipercaya meningkatkan efisiensi usaha dan mendorong ditaatinya kebijakan perusahaan yang ditetapkan.

Dengan demikian pemahaman pengendalian intern secara sistematis menjadi titik awal bagi penulis untuk melakukan analisis terhadap pelaksanaan sistem pengendalian intern persediaan. Analisis pengendalian intern persediaan menggunakan metode penelitian (lihat bab III hal 29). Adapun pemahaman unsur-unsur sistem pengendalian intern di PT Surya Adhithia Fortuna Glass meliputi struktur organisasi, sistem dan prosedur persediaan bahan baku kaca.

Dari hasil wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan memberikan beberapa pertanyaan kepada karyawan yang berkepentingan dengan objek analisis. Wawancara tersebut bertujuan untuk mengetahui apakah pelaksanaan suatu sistem pengendalian telah sesuai dengan kebijaksanaan manajemen di PT Surya Adhithia Fortuna Glass.

Jawaban yang diperoleh dari karyawan PT Surya Adhithia Fortuna Glass Sebagian besar “ya” Berarti sistem pengendalian intern persediaan PT Surya Adhithia Fortuna Glass memadai.



## 4.8 Analisis Pengendalian Intern Penerimaan Bahan Baku Kaca

### 4.8.1. Penerimaan dari Pembelian

Analisis pengendalian intern penerimaan dari pembelian bahan baku kaca melalui penelusuran dokumen laporan bahan baku kaca, karena melibatkan bagian keuangan, bagian akuntansi, bagian gudang, dan bagian pembelian. Tahapan ini dilakukan secara bersamaan dalam dokumen “kertas kerja” (lampiran III). Dari kertas kerja telah ditemukan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Laporan penerimaan barang telah disetujui oleh bagian pengendalian intern sebagai pemeriksa, sopir sebagai pengirim barang, dan bagian gudang sebagai penerima barang.

Dari laporan penerimaan barang yang diperoleh, terdapat laporan penerimaan barang yang tanggal penerimaan barang dengan tanggal persetujuannya tidak sama. Hal tersebut dikarenakan petugas bagian pengendalian intern lalai dalam menjalankan tugasnya. Sehingga bahan baku kaca yang masuk tanpa melalui pemeriksaan bagian pengendalian intern. Hal ini akan menyebabkan apabila bahan baku akan dipakai untuk produksi, maka bahan baku tidak bisa diklaim kepihak supplier. Dan apabila ini terus berlanjut akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan, karena mengganggu proses produksi, misalkan Nomor; RG. E001172 (Lampiran).

- 2) Terdapat laporan penerimaan bahan baku kaca yang tidak disetujui oleh bagian pengendalian intern, dengan demikian penerimaan bahan baku kaca belum melewati pemeriksaan yang dilakukan oleh bagian pengendalian intern, hal ini dikarenakan kemungkinan petugas pengendalian intern tidak masuk kerja dan

petugas pengendalian intern jumlahnya sangat terbatas. Misalkan Nomor; RG.

D001199 (Lampiran)

#### **4.8.2. Penerimaan Bahan Baku dari Gagal Produksi**

Pengendalian intern penerimaan bahan baku dari gagal produksi belum memadai. Bagian produksi hanya melaporkan kebagian gudang mengenai bahan baku yang gagal produksi, dan tanpa adanya penyerahan bahan baku kebagian gudang. Dari hasil laporan tersebut dicatat oleh bagian gudang sebagai bahan baku gagal produksi.

#### **4.9. Analisis Penyimpanan Bahan Baku Kaca**

##### **4.9.1. Penyimpanan Bahan Baku dari Pembelian**

Pengendalian intern penyimpanan bahan baku dari pembelian belum ada prosedur penyimpanan bahan baku. Bahan baku yang masuk tidak di tempatkan berdasarkan tanggal dan bulan bahan baku masuk gudang. Padahal menurut informasi yang penulis dapatkan, resiko bahan baku terlalu lama tersimpan dan tertekan oleh bahan baku lainnya, bahan baku akan usang dan rusak. Diantara resiko tersebut adalah tanda air (*water mark*), *tanda kertas (paper mark)*.

Oleh karena itu diperlukan sistem penilaian persediaan masuk pertama keluar pertama (MPKP), dalam pelaksanaannya bukan hanya sebagai asumsi.

##### **4.9.2. Penyimpanan Bahan Baku Gagal Produksi**

Analisis mengenai penyimpanan bahan baku gagal produksi melalui dokumen-dokumen ternyata belum memadai, hal itu disebabkan:

- 1 Bagian pengendalian intern tidak dilibatkan langsung dalam penyimpanan bahan baku gagal proses, sehingga resiko penyelewengan terhadap bahan baku kaca gagal proses.
- 2 Tidak adanya prosedur masalah penyimpanan terhadap bahan baku gagal proses.

#### **4.10. Analisis Pengendalian Intern Pengeluaran Bahan Baku Kaca**

##### **4.10.1. Pengeluaran Bahan Baku Kebagian Produksi**

Adapun hasil analisis adalah sebagai berikut: Setiap pengeluaran bahan baku kaca harus ada dokumen permintaan bahan baku kaca dari produksi ke bagian gudang. Dokumen permintaan bahan baku meliputi ketebalan kaca, ukuran, dan jumlah bahan baku kaca yang akan digunakan dalam proses produksi. Berdasarkan permintaan bahan tersebut, pihak gudang menyiapkan bahan baku dan diserahkan ke produksi. Permintaan bahan baku kaca ada 3 rangkap, yang masing-masing didistribusikan lembar pertama untuk bagian gudang, lembar kedua dan ketiga untuk bagian produksi.

Selanjutnya dokumen ini disetujui oleh pihak gudang, kemudian petugas gudang menyiapkan dan mengeluarkan bahan baku untuk diserahkan ke bagian produksi. Sehari setelah penyerahan bahan baku, baru dibuatkan dokumen pengeluaran bahan baku rangkap empat (4), yang didistribusikan masing-masing ke bagian produksi lembar pertama, bagian gudang lembar kedua, bagian akuntansi lembar ketiga, dan lembar keempat sebagai file gudang.

Dengan demikian prosedur pengeluaran bahan baku kaca kurang memadai karena:

- 1) Bagian pengendalian intern tidak dilibatkan dalam prosedur pengeluaran bahan baku.
- 2) Kelalaian petugas dalam membuat dokumen penyerahan bahan baku.
- 3) Dalam file bagian gudang sangat tidak efektif, karena dalam satu bagian ada dua (2) file. Hal ini akan menambah biaya dan tidal ekenomis. Demikian juga bagian produksi.

#### **4.10.2. Pengeluaran Bahan Baku Gagal Produksi**

Analisis mengenai pengeluaran bahan baku gagal produksi kurang memadai, bagian pengendalian intern tidak dilibatkan dalam proses tersebut. Resiko akan terjadi penyelewengan pihak gudang dan marketing.

#### **4.11. Analisis Pengendalian Intern dalam Struktur Organisasi**

Hasil analisis penulis terhadap struktur organisasi PT Surya Adhitia Fortuna Glass meliputi dua hal yaitu:

##### **a. Kedudukan Bagian Pengendalian Intern.**

Kedudukan bagian pengendalian intern terbatas pada staf operasional, seperti terlihat di halaman 36 gambar 4.1 struktur organisasi (lihat lampiran 1). Kedudukan ini menyebabkan tugas dan tanggung jawab hanya terbatas pengecekan barang persediaan. Pengecekan barang persediaan kurang ketat karena adanya beban psikologis staf pengendalian intern. Beban psikologis ini terlihat jika ada produksi barang jadi tidak memiliki nomor order pekerjaan dari bagian PPIC dan nomor order pembelian dari konsumen. Staf pengendalian intern tidak melakukan klarifikasi, tidak memberi teguran kepada bagian produksi

sehingga hasil produksi menumpuk di gudang. Hasil produksi seharusnya memiliki nomor order pekerjaan, order pembelian sehingga langsung dikirim konsumen. Akan tetapi hasil penemuan tersebut hanya diserahkan kepada manajer akuntansi.

#### **b. Analisis Kegiatan Staff Pengendalian Intern.**

Analisis terhadap kegiatan staff pengendalian intern terbagi kedalam dua kegiatan yaitu: kegiatan bersifat rutin karena dilaksanakan setiap hari, dan kegiatan bersifat tidak rutin, karena tidak setiap hari tetapi setahun sekali. Adapun kegiatan-kegiatan tersebut sebagai berikut:

- 1 Kegiatan rutin pengadaan dan penerimaan bahan baku kaca meliputi;
  - 1) Memeriksa spesifikasi, menghitung bahan baku kaca sesuai dengan kontrak pembelian
  - 2) Membuat Laporan hasil pemeriksaan bahan baku kaca
  - 3) Membuat surat klaim pengadaan bahan baku kaca kepada pemasok
  - 4) Memeriksa laporan harian dan bulanan dari bagian gudang.
- 2 Kegiatan tidak rutin

Kegiatan tidak rutin seperti perhitungan fisik persediaan bahan baku kaca yang dilakukan bersama-sama dengan pegawai dari kantor pusat pada setiap bulan agustus.

#### **4.12. Analisis Pelaksanaan Sistem Dan Prosedur Persediaan Bahan Baku Kaca**

Analisis pelaksanaan sistem dan prosedur meliputi prosedur pengadaan, penerimaan, dan pengeluaran bahan baku kaca ke proses produksi menggunakan

metodelogi penelitian pengamatan langsung. Adapun hasil analisis adalah sebagai berikut:

a. Sistem dan Prosedur Pengadaan Bahan Baku kaca kurang baik karena:

- 1) Tugas bagian pengendalian intern belum diatur tersendiri oleh manajemen.
- 2) Proses produksi akan terganggu karena selama proses klaim Bahan baku tidak dapat langsung digunakan karena harus menunggu proses klaim selesai.

b. Prosedur Penerimaan Bahan Baku Kaca

Analisis pelaksanaan prosedur penerimaan bahan baku kaca melalui penelusuran dokumen laporan penerimaan bahan baku kaca, karena melibatkan bagian keuangan, akuntansi, gudang dan bagian pembelian. Penelusuran melalui tahapan-tahapan sebagai berikut:

- a) Mendapatkan dokumen laporan penerimaan barang.
- b) Meneliti pelaksanaan otorisasi.
- c) Meneliti jenis barang.
- d) Meneliti jumlah barang.
- e) Meneliti mutasi kartu persediaan bahan baku kaca.

Kelima tahapan ini dilakukan secara bersamaan dalam dokumen “kertas kerja” (terlampir). Dari kertas kerja telah ditemukan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Laporan penerimaan barang telah diotorisasi oleh bagian pengendalian intern sebagai pemeriksa, sopir sebagai pengirim barang dan bagian gudang sebagai penerima barang, akan tetapi tanggal penerimaan barang dengan tanggal otorisasi tidak sama sehingga dokumen laporan penerimaan barang tersebut cacat, seperti Nomor: RG.E001172 (terlampir)

- 2) Terdapat dokumen laporan penerimaan bahan baku kaca yang tidak diotorisasi oleh bagian pengendalian intern, dengan demikian penerimaan bahan baku kaca belum melewati pemeriksaan yang dilakukan oleh bagian pengendalian intern, seperti laporan penerimaan bahan baku Nomor: RG.D001199 (terlampir). Dengan demikian pelaksanaan otorisasi tidak memadai.
- 3) Selain itu juga ditemukan bahwa bagian pengendalian intern tidak memiliki atau menyimpan dokumen laporan penerimaan bahan baku kaca.

c. **Prosedur Pengeluaran Bahan Baku Kaca**

Dengan demikian prosedur pengeluaran bahan baku kaca tidak efektif karena:

- 1) Bagian pengendalian intern tidak dilibatkan dalam prosedur pengeluaran bahan baku.
- 2) Sehari setelah pengeluaran bahan baku baru dibuat dokumen pengeluaran bahan baku kaca.

**4.13. Perhitungan Fisik Persediaan Bahan Baku Kaca**

Perhitungan fisik persediaan bahan baku kaca PT Surya Adhithia Fortuna Glass dilakukan setiap bulan agustus (sebelum tanggal neraca) untuk mengetahui jumlah persediaan fisik gudang. Sebelum pelaksanaan perhitungan fisik, dilakukan pertemuan pendahuluan antar bagian / departemen / unit yang terkait untuk membahas petunjuk tertulis atas pelaksanaan perhitungan fisik persediaan. Hasil perhitungan fisik persediaan dapat diketahui kebenarannya dan disetujui masing-

masing departemen yang terkait. Selanjutnya hasil perhitungan fisik persediaan akan dinilai dan dimuat dalam laporan keuangan perusahaan.

Hasil dari kertas kerja perhitungan fisik persediaan bahan baku sebagai berikut:

**TABEL 1**

**KERTAS KERJA PERHITUNGAN FISIK BAHAN BAKU KACA**

No	Jenis Persediaan	Satuan	Jumlah fisik	Perkartu	Selisih
1	Float 3 1219x2440	Lembar	500	500	-
2	Float 3 3048x2134	Lembar	5000	4970	-30
3	Float 3 3658x2440	Lembar	4500	4400	-100
4	Float 3 3300x2134	Lembar	500	506	+6
5	Float 4 3048x2134	Lembar	4000	3990	-10
6	Float 4 3658x2440	Lembar	500	500	-
7	Float 4 3300x2134	Lembar	600	600	-
8	Float 4 3048x2440	Lembar	700	700	-
9	Float 5 3048x2134	Lembar	567	567	-
10	Float 5 3658x2440	Lembar	457	458	+1
11	Float 5 3300x2134	Lembar	579	484	+5
12	Float 5 3048x2134	Lembar	567	567	-
13	Float 6 3048x2134	Lembar	45	45	-
14	Float 6 3658x2440	Lembar	150	150	-
15	Float 6 3300x2134	Lembar	120	120	-
16	Float 6 3048x2134	Lembar	250	242	-8
17	Float 8 3048x2134	Lembar	45	45	-
18	Float 8 3658x2440	Lembar	60	60	-
19	Float 8 3300x2250	Lembar	60	53	-7
20	Float 8 3048x2134	Lembar	180	174	-6
21	Float 10 3048x2134	Lembar	90	90	-
22	Float 10 3658x2440	Lembar	120	120	-
23	Float 10 3300x2134	Lembar	90	90	-
24	Float 10 3300x2250	Lembar	75	75	-
25	Float 12 3048x2134	Lembar	30	30	-
26	Float 12 3658x2440	Lembar	60	60	-
27	Float 12 3300x2250	Lembar	90	90	-
28	Float 12 3048x2134	Lembar	120	120	-
29	NS6 2440x3660	Lembar	18	18	-



30	GN5 3048x2134	Lembar	70	70	-
31	GN6 3048x2134	Lembar	60	60	-
32	GN8 3048x2134	Lembar	50	50	-
33	GN10 3048x2134	Lembar	30	30	-
34	GN 12 3048x2134	Lembar	15	15	-
35	DG2 1219x1829	Lembar	70	70	-
36	DG3 1219x1829	Lembar	60	60	-
37	DG5 3048x2134	Lembar	40	40	-
38	DG6 3048x2134	Lembar	15	15	-
39	DG12 3048x2134	Lembar	6	6	-
40	DH5 3048x2134	Lembar	70	70	-
41	DH6 3048x2134	Lembar	60	60	-
42	DH12 3048x2134	Lembar	30	30	-
43	ES5 1219x1829	Lembar	25	25	-
44	ES5 1219x2134	Lembar	30	30	-
45	ES3 1219x1829	Lembar	40	40	-
46	EG53600x2360	Lembar	500	500	-
47	EG5 3600x2250	Lembar	375	375	-
48	EG5 3660x2010	Lembar	300	300	-
49	EG5 2540x2010	Lembar	30	30	-
50	EG5 3048x2134	Lembar	240	240	-
51	EG5 3660x1950	Lembar	75	75	-
52	EG5 3600x1950	Lembar	75	75	-
53	BR5 2134x3048	Lembar	75	75	-
54	BR6 3660x2440	Lembar	60	60	-
55	BR5 1819x2540	Lembar	30	30	-
56	BR12 3048x2134	Lembar	10	10	-
57	SSDH5 3660x2440	Lembar	60	60	-
58	SSDH5 3660x2440	Lembar	30	30	-
56	Float 19 2134X3048	Lembar	20	20	-
60	Float15 21354X3048	Lembar	15	15	-
61	PJON4 2440x1829	Lembar	53	53	-
62	LN5 912x2134	Lembar	20	20	-
63	LN6 3660X2440	Lembar	40	40	-
64	Float3 2438X915	Lembar	350	350	-
65	Float3 2440X1524	Lembar	375	375	-
66	Float 3 1219x 2438	Lembar	200	200	-
67	Pjon 5 2700X1829	Lembar	40	40	-
68	Pjon 6 2134X2800	Lembar	100	100	-
69	Acid 6 3048X2134	lembar	200	200	-
70	Acid 5 2134X3048	lembar	30	30	-
71	Acid 12 2134X3048	lembar	15	15	-
72	NSS 5 2134X3048	Lembar	30	30	-

73	NSS 6 2134X3048	Lembar	45	45	-
74	SSDH5 2134X3048	Lembar	60	60	-
75	SSDH6 2134X3048	Lembar	50	50	-
76	SSDH12 2134X3048	lembar	60	60	-
77	SSGN5 2134X3048	Lembar	90	90	-
78	SSGN6 2134X3048	Lembar	60	60	-
79	SSGN82134X3048	Lembar	69	69	-
80	SSGN10 2134X3048	Lembar	30	30	-
81	SSGN12 2134x3048	Lembar	40	40	-
82	NS 51219X2134	Lembar	50	50	-
83	NS 3 2134x915	Lembar	75	75	-
84	LN 8 2134x3048	Lembar	100	100	-
85	LN10 2134x 3048	Lembar	70	70	-
86	LN 102440x2700	Lembar	100	100	-
87	LN 12 2134x3048	Lembar	79	79	-
88	SSLN5 2134x3048	Lembar	30	30	-
89	SSLN 6 2134x3048	Lembar	19	19	-
90	SSLN 12 2134x3048	Lembar	13	13	-
91	SSGRY5 2134x3048	Lembar	60	60	-
92	SSGRY6 2134x3048	Lembar	19	19	-
93	SSGRY12 2134x3048	Lembar	13	13	-
94	PL6 2440x3658	Lembar	60	60	-
95	PL8 2440x3658	Lembar	45	45	-
96	PL 12 2440x3658	Lembar	100	100	-
97	PL 6 2134x3048	Lembar	76	76	-
98	PL8 2134x3048	Lembar	54	54	-
99	PL12 2134x3048	Lembar	32	32	-
100	PL6 2800x2134	Lembar	47	47	-
102	PL8 2800x2134	Lembar	23	23	-
103	PL12 2800x2134	Lembar	43	43	-
104	PL6 2800x1829	Lembar	56	56	-
105	PL12 2800x1829	Lembar	30	30	-
106	PL6 2700x2134	Lembar	43	43	-
107	SS12 2134 x 3048	Lembar	10	10	-
108	SS10 2134x3048	Lembar	15	15	-
109	SS8 2134x3048	Lembar	12	12	-
110	SS6 2134x3048	Lembar	30	30	-
111	SS5 2134x3048	Lembar	10	10	-
112	LN 12 2440x3658	Lembar	50	50	-
113	Float3 2800X15245	Lembar	100	100	-
114	Float2 2800X15245	Lembar	300	298	-2
115	Float3 1524X2440	Lembar	500	500	-
116	Float3 2140X3660	Lembar	530	530	-

117	Float5 2440X3660	Lembar	420	420	-
118	Float5 3048X2134	Lembar	400	400	-
119	Float5 1220X3300	Lembar	258	258	-
120	Float5 1840X2440	Lembar	600	600	-
121	Float5 1630X2440	Lembar	1200	1200	-
122	Float5 1840X1680	Lembar	400	402	+2
123	Float5 1220X2440	Lembar	2000	2000	-
124	Float5 864X1960	Lembar	600	600	-
125	Float4 915X2140	Lembar	700	704	+4
126	Float4 915X2440	Lembar	240	240	-
127	Float41220X2440	Lembar	500	498	-2
Jumlah selisih					-147

Sumber : PT Surya Adhitia Fortuna Glass

Dari kertas kerja di atas informasi sebagai berikut :

- 1) Terjadi perbedaan antara kartu persediaan dengan jumlah fisik yaitu negatif 147 lembar
- 2) Perbedaan yang sangat mencolok terletak pada jenis flat glass dengan ketebalan 3 mm dengan ukuran 3658 x 2438 (float 3 3658 x 2440) sebesar negatif 100 lembar dan float 3 3048 x 2134 sebesar negatif 30 lembar.
- 3) Dari seluruh persediaan yang diteliti ada 13 jenis persediaan yang menunjukkan ketidaksamaan antara kartu persediaan dengan jumlah fisik barang. Hal tersebut dikarenakan bagian Gudang tidak konsisten dalam menerapkan prosedur yang telah ditetapkan manajemen, dan bagian pengendalian intern tidak dilibatkan dalam proses tersebut.