

**ANALISIS PENERAPAN *JUST IN TIME (JIT)*  
PADA PT. ANDIKA SEKAWAN  
TANJUNGPINANG  
(Studi pada Pembangunan Ruko)**

**SKRIPSI**

**TRI WAHYUNI  
NIM : 15622189**



**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PEMBANGUNAN (STIE)  
TANJUNGPINANG**

**2020**

**ANALISIS PENERAPAN *JUST IN TIME (JIT)*  
PADA PT. ANDIKA SEKAWAN  
TANJUNGPINANG  
(Studi pada Pembangunan Ruko)**

**SKRIPSI**

Diajukan Untuk Melengkapi Tugas-Tugas dan Memenuhi  
Syarat-Syarat guna Memperoleh Gelar  
Sarjana Ekonomi

Oleh

**TRI WAHYUNI**  
**NIM : 15622189**

**PROGRAM STUDI S1 AKUNTANSI**



**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PEMBANGUNAN (STIE)  
TANJUNGPINANG**

**2020**

**TANDA PERSETUJUAN / PENGESAHAN SKRIPSI**

ANALISIS PENERAPAN *JUST IN TIME (JIT)*  
PADA PT. ANDIKA SEKAWAN  
TANJUNGPINANG  
(Studi pada Pembangunan Ruko)

Diajukan Kepada :

Panitia Komisi Ujian  
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan  
Tanjungpinang

Oleh

TRI WAHYUNI  
NIM : 15622189

Menyetujui

Pembimbing Pertama

Pembimbing Kedua

Masyitah As Sahara, S.E., M.Si  
NIDN. 1010109101 / Asisten Ahli

Andry Tonaya, SE. M.Ak  
NIDK. 8823900016 / Asisten Ahli

Mengetahui  
Plt. Ketua Program Studi

Hendy Satria, S.E., M.Ak  
NIDN. 1015069101 / Lektor

**Skripsi Berjudul**  
ANALISIS PENERAPAN *JUST IN TIME (JIT)*  
PADA PT. ANDIKA SEKAWAN  
TANJUNGPINANG  
(Studi pada Pembangunan Ruko)

Yang dipersembahkan dan disusun oleh :

TRI WAHYUNI  
NIM : 15622189

Telah dipertahankan di Depan Panitia Komisi Ujian  
Pada Hari Senin Tanggal Dua Puluh Tujuh Bulan Januari Tahun Dua Ribu Dua  
Puluh Dan Dinyatakan Telah Memenuhi Syarat Untuk Diterima

Panitia Komisi Ujian

Ketua

Sekretaris

Masyitah As Sahara, S.E., M.Si  
NIDN. 1010109101 / Asisten Ahli

Hendy Satria, S.E., M.Ak  
NIDN. 1015069101 / Lektor

Anggota

Charly Marlinda, SE., M.Ak., Ak., CA  
NIDN. 1029127801/Lektor

Tanjungpinang, 2020  
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan  
Tanjungpinang

Ketua,

Charly Marlinda, SE., M.Ak., Ak., CA  
NIDN. 1029127801/Lektor

## **SURAT PERNYATAAN**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : TRI WAHYUNI  
NIM : 15622189  
Tahun Angkatan : 2015  
Indeks Prestasi Kumulatif :  
Program Studi / Jenjang : Akuntansi / Strata – 1 (Satu)  
Judul Skripsi : ANALISIS PENERAPAN JUST IN TIME (JIT)  
PADA PT. ANDIKA SEKAWAN

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi ini adalah hasil karya sendiri dan bukan hasil rekayasa maupun karya orang lain.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dengan tanpa ada paksaan dari pihak manapun dan apabila ternyata dikemudian hari ternyata saya membuat pernyataan palsu, maka saya siap diproses sesuai dengan peraturan yang berlaku

Tanjungpinang, Januari 2020  
Penyusun,

TRI WAHYUNI  
NIM : 15622189

## **HALAMAN PERSEMBAHAN**

Skripsi ini saya persembahkan bagi kedua orang tua saya yang telah memberikan do'a dan semangat untuk menyelesaikan skripsi.

## **HALAMAN MOTTO**

*Jangan tuntutan Tuhanmu karena tertundanya keinginanmu,  
tapi tuntutan dirimu karena menunda adabmu kepada Allah.*

*“Ibnu Atha’illah As-Sakandari”*

#### **KATA PENGANTAR**

Syukur Alhamduillah penulis sampaikan kepada Allah SWT karena atas berkat dan rahmatnya penulis dapat menyelesaikan penulisan penelitian yang berjudul **“ANALISIS PENERAPAN JUST IN TIME (JIT) PADA PT. ANDIKA SEKAWAN TANJUNGPINANG”**, guna memenuhi salah satu syarat

dalam memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan Tanjungpinang. Penulis menyadari bahwa penulisan skripsi ini banyak mendapat dukungan dan bantuan baik secara moril maupun materi dari berbagai pihak, dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada :

1. Ibu Charly Marlinda, SE.M.Ak.Ak.CA selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan TanjungPinang.
2. Ibu Ranti Utami, SE.Ak.M.Si.CA selaku wakil ketua I Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan TanjungPinang.
3. Ibu Sri Kurnia, SE.Ak.M.Si.CA selaku wakil ketua II dan Ketua Prodi S1 Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Pembangunan (STIE) TanjungPinang.
4. Hendy Satria, S.E., M.Ak selaku Plt. Ketua Program Studi S1 Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan Tanjungpinang.
5. Masyitah As Sahara, SE., M.Ak selaku Sekretaris Program Studi Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) Pembangunan Tanjungpinang sekaligus selaku dosen pembimbing I yang banyak membantu, dengan penuh kesabaran membimbing serta memberikan saran dan kritik yang membangun sehingga dapat selesainya skripsi ini.
6. Pak Andy Tonnaya, SE. M.Ak selaku dosen pembimbing II yang telah meluangkan waktu untuk membimbing, membantu dan memberikan kritik serta saran demi selesainya skripsi ini.
7. Kepada seluruh Dosen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Pembangunan (STIE) TanjungPinang karena telah mengajar dan memberikan ilmu yang bermanfaat bagi saya sehingga saya dapat menyelesaikan skripsi.
8. Kedua orang tua yang memberi penyemangat dan motivasi untuk menyelesaikan perkuliahan dan skripsi ini.

Semoga penelitian ini dapat bermanfaat bagi pembaca umumnya dan penulis khususnya.



Tanjungpinang, Januari 2020

TRI WAHYUNI

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN PEMBIMBING .....	ii
HALAMAN PENGESAHAN KOMISI UJIAN .....	iii
HALAMAN PERNYATAAN .....	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	v
HALAMAN MOTTO .....	vi
KATA PENGANTAR .....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR .....	xiii
ABSTRAK .....	xiv
<i>ABSTRACT</i> .....	xv
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1. Latar Belakang Masalah .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	8
1.3. Tujuan Penelitian .....	8
1.4. Kegunaan Penelitian.....	8
1.5. Sistematika Penulisan .....	9
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA .....</b>	<b>11</b>
2.1. Tinjauan Teori .....	11
2.1.1 Biaya .....	11
2.1.1.1 Pengertian Biaya .....	11
2.1.1.2 Klasifikasi Biaya .....	12
2.1.2.3 Biaya Produksi .....	14

2.1.2 Persediaan .....	17
2.1.2.1 Pengertian Persediaan .....	17
2.1.2.2 Pencatatan Persediaan .....	18
2.1.2.3 Jenis Jenis Persediaan .....	21
2.1.2.4 Manajemen Persediaan .....	24
2.1.2.5 Model-Model Persediaan .....	26
2.1.3 <i>Just In Time</i> .....	30
2.2. Kerangka Pemikiran .....	39
2.5. Penelitian Terdahulu .....	40
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>	<b>44</b>
3.1. Jenis Penelitian.....	44
3.2. Jenis Data .....	44
3.3. Teknik Pengumpulan Data .....	45
3.4. Teknik Pengolahan Data .....	46
3.5. Definisi Operasional .....	47
3.6. Teknik Analisis Data .....	48
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>50</b>
4.1. Gambaran Umum Lokasi Penelitian .....	50
4.1.1 Gambaran Umum Lokasi Penelitian .....	50
4.1.2 Tugas Pokok Dan Fungsi .....	51
4.2. Hasil Penelitian .....	54
4.2.1 Analisis Harga Produksi .....	54
4.2.2 Analisis pengelolaan persediaan pada PT. Andika Sekawan .....	58
4.2.3 Analisis Penerapan <i>Just In Time</i> System .....	61
4.2.4 Perolehan Laba PT. Andhika Sekawan dalam menggunakan metode <i>Just In Time</i> .....	64
4.3. Pembahasan .....	65
4.3.1 Pengelolaan persediaan pada PT. Andika Sekawan .....	65

4.3.2 Analisis Penerapan <i>Just In Time</i> System .....	66
4.3.3 Perolehan Laba PT. Andhika Sekawan dalam menggunakan metode <i>Just In Time</i> .....	66
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>68</b>
5.1. Kesimpulan .....	68
5.2. Saran .....	69

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**

**CURICULUM VITAE**

**DAFTAR TABEL**

Tabel 1.1	Kerugian PT. Andhika Sekawan 2016-2018.....	7
Tabel 3.1	Definisi Operasional.....	47
Tabel 4.1	Harga Bahan Baku PT. Andika Sekawan .....	55
Tabel 4.2	Biaya Tenaga Kerja Langsung PT. Andika Sekawan .....	57
Tabel 4.3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik PT. Andika Sekawan .....	58

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Kerangka Pemikiran.....	39
------------	-------------------------	----

## **ABSTRAK**

### **ANALISIS PENERAPAN JUST IN TIME (JIT) PADA PT. ANDIKA SEKAWAN TANJUNGPINANG**

Tri Wahyuni. 15622189. Akuntansi. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi  
(STIE) Pembangunan Tanjungpinang.

PT. Andhika Sekawan merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang konstruksi. Diketahui pihak perusahaan selalu melakukan persediaan bahan baku pekerjaan dimana hal ini dianggap suatu elemen penting dalam upaya menjaga stabilitas proses pembangunan yang dilakukan. Namun permasalahan yang didapati adalah pengelolaan persediaan dimana terkait jumlah material yang digunakan dapat diketahui, banyak sekali *stock* barang bahan baku yang rusak akibat proses persediaan yang terlalu dini.

Penelitian ini bertujuan untuk Untuk mengetahui penerapan pengelolaan persediaan persediaan PT. Andhika Sekawan yang menggunakan metode *Just In Time (JIT)*.

Metode analisis yang digunakan ialah metode deskriptif kualitatif. Jenis data yang digunakan ialah data primer dan sekunder . Teknik pengumpulan data dengan penelitian pustaka, penelitian lapangan serta observasi.

Hasil analisis yang dilakukan dapat diketahui bahwa proses pengelolaan persediaan pada PT. Andika Sekawan belum diterapkan dengan baik, ada beberapa hal yang telah dijalankan oleh PT. Andika Sekawan, tetapi belum sesuai dengan karakteristik *Just In Time*. Penerapan *JIT* yang ada pada PT. Andika Sekawan belum berjalan dengan baik sesuai dengan akuntansi manajemen dan teori yang ada. Oleh karena itu, PT. Andika Sekawan masih memerlukan peningkatan-peningkatan, seperti memperhatikan waktu yang tepat dalam penyediaan bahan baku.

Kata Kunci : Pengelolaan Persediaan, *Just In Time*

Dosen Pembimbing : 1. Masyitah As Sahara, SE. M.Ak  
2. Andry Tonnaya, SE. M.Ak

***ABSTRACT***

*ANALYSIS OF APPLICATION OF JUST IN TIME (JIT)  
IN PT. ANDIKA SEKAWAN TANJUNGPINANG*

Tri Wahyuni. 15622189. Akuntansi. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi  
(STIE) Pembangunan Tanjungpinang.

*PT. Andhika Sekawan is a company engaged in the field of construction. It is known that the company always supplies raw materials for work, which is considered an important element in the effort to maintain the stability of the development process. But the problem found is inventory management which is related to the amount of material used can be known, a lot of stock of raw material goods damaged due to the inventory process is too early.*

*This study aims to determine the application of inventory management in PT. Andhika Sekawan who uses the Just In Time (JIT) method.*

*The analytical method used is descriptive qualitative method. The type of data used is primary and secondary data. Data collection techniques with library research, field research and observation.*

*The results of the analysis can be seen that the process of inventory management at PT. Andika Sekawan has not been implemented well, there are several things that have been carried out by PT. Andika Sekawan, but not yet in accordance with the characteristics of Just In Time. The application of JIT in PT. Andika Sekawan has not gone well according to management accounting and existing theories. Therefore, PT. Andika Sekawan still needs improvements, such as paying attention to the right time in the supply of raw materials.*

*Keywords: Inventory Management, Just In Time*

*Supervisor : 1. Masyitah As Sahara, SE. M.Ak  
2. Andry Tonnaya, SE. M.Ak*

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Proyek konstruksi merupakan suatu rangkaian kegiatan yang hanya satu kali dilaksanakan dan umumnya berjangka pendek. Dalam rangkaian kegiatan tersebut, ada suatu proses yang mengolah sumber daya proyek menjadi suatu hasil kegiatan yang berupa bangunan. Proses ini dapat disebut sebagai proses produksi. Proses produksi dalam proyek konstruksi mempunyai karakteristik tertentu yaitu proses produksi dilakukan dilapangan, dimana pekerja akan datang ke lokasi tempat pelaksanaan tugas dilakukan. Dimana produksi ini melibatkan sumber daya yang berupa material. Mengelola aliran material yang tepat berarti tidak terlalu terlambat, dan tidak terlalu dini, jumlahnya sesuai dengan kebutuhan, dan terkirim ke tempat yang memang membutuhkan. Pengelolaan aliran material ini menimbulkan persediaan

Keberhasilan perusahaan dalam menjalankan bisnisnya hanya bisa dicapai melalui pengelolaan yang baik, salah satunya pada pengelolaan persediaan, karena persediaan adalah hal yang paling penting dalam suatu perusahaan dan memiliki pengaruh penting terhadap fungsi bisnis. Ristono (2013) menyatakan bahwa persediaan (*inventory*) adalah barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada waktu yang akan datang. Perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur tentu memiliki 3 jenis persediaan, yaitu persediaan bahan baku dan



penolong, persediaan bahan setengah jadi, dan persediaan barang jadi. Suatu perusahaan yang bergerak dibidang konstruksi bangunan tidak akan lepas dari adanya persediaan bahan baku, karena tanpa adanya persediaan bahan baku akan mengakibatkan terganggunya proses produksi sehingga berdampak pada laba yang didapat perusahaan. Adanya persediaan bahan baku yang cukup diharapkan perusahaan mampu melakukan proses produksi sesuai kebutuhan, selain itu dengan adanya persediaan bahan baku dapat memperlancar kegiatan produksi perusahaan.

Kegiatan perusahaan mempunyai hubungan yang sangat erat dengan kegiatan produksi untuk memenuhi kebutuhan pasar. Untuk mengadakan kegiatan produksi dibutuhkan bahan baku yang merupakan masalah penting dalam proses produksi tersebut agar tidak terjadi keterlambatan bahan baku, maka harus diadakan penentuan sistem persediaan bahan baku secara baik. Sistem persediaan bahan baku memiliki peranan penting didalam operasi bisnis. Bahan baku merupakan faktor utama di dalam perusahaan untuk menunjang kelancaran proses produksi, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil.

Setiap perusahaan selalu mengadakan persediaan agar kelangsungan proses produksi perusahaan tidak terganggu apabila perusahaan mampu mengendalikan persediaan bahan baku. Tetapi ada juga suatu sistem persediaan bahan baku yang tidak mengandalkan pada penyimpanan persediaan dengan jumlah yang banyak. Pengendalian pada persediaan bahan baku berpengaruh pula pada laba yang akan diperoleh oleh suatu

perusahaan. Penetapan jumlah persediaan yang terlalu banyak akan mengakibatkan pemborosan dalam penyimpanan

Besarnya persediaan bahan baku terkadang dapat menyebabkan terbuangnya bahan baku itu sendiri, karena terlalu lamanya penyimpanan persediaan bahan baku sehingga dapat menimbulkan kualitas bahan baku tersebut menurun serta menimbulkan biaya penyimpanan yang tinggi. Perusahaan membutuhkan pengendalian persediaan bahan baku untuk mengantisipasi kendala tersebut. Persediaan akan diadakan ketika keuntungan yang diharapkan dari persediaan tersebut terjamin kelancarannya. Sehingga perlu diusahakan laba yang diperoleh lebih besar dari biaya-biaya yang ditimbulkannya. Persediaan suatu hal yang penting, karena jumlah persediaan bahan baku akan menentukan atau mempengaruhi aktivitas produksi, kelancaran produksi, dan efisiensi perusahaan tersebut. Jumlah dan tingkat persediaan yang dibutuhkan berbeda-beda untuk setiap perusahaan, tergantung *volume* produksinya, jenis perusahaan dan prosesnya. Karena kebutuhan bahan baku tergantung dari operasi perusahaan, maka jumlah kebutuhan bahan baku ini dapat dihitung secara langsung sesuai dengan tingkat operasi perusahaan. kebutuhan bahan baku berhubungan erat dengan kegiatan operasi perusahaan, artinya jumlah dan jenis kebutuhan bahan baku sangat tergantung jumlah dan jenis produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan. Kebutuhan bahan baku mempunyai pola tidak teratur dan tidak *continue*, dimana pada suatu saat dibutuhkan dalam jumlah yang besar tetapi di lain waktu dibutuhkan sedikit atau bahkan tidak sama sekali.

Salah satu upaya yang dapat ditempuh oleh perusahaan untuk dapat memperoleh keunggulan bersaing adalah dengan meningkatkan produktivitas perusahaan (finansial atau modal, tenaga kerja, produk, penjualan, produksi, efisiensi ketepatan waktu). Karena bagi perusahaan produktivitas sangatlah penting, yaitu menghasilkan barang yang lebih baik dengan biaya per unit yang lebih rendah. Hal ini akan meningkatkan daya saing perusahaan, karena dengan peningkatan produktivitas perusahaan, perusahaan akan memperoleh keuntungan. Zulian Yamit (Adiko, 2010). Salah satu strategi yang dapat digunakan untuk meningkatkan produktivitas perusahaan adalah dengan sistem *Just In Time* (selanjutnya disingkat *JIT*). Sistem yang dapat meningkatkan produktivitas perusahaan dengan cara mengeliminasi segala bentuk pemborosan. Sistem ini berfokus pada usaha-usaha mengeliminasi segala bentuk pemborosan (waste) yang tidak bernilai tambah dan meningkatkan aktivitas yang bernilai tambah. (Suneth, 2018)

Pengendalian persediaan dapat diartikan sebagai suatu usaha memonitor dan menentukan tingkat komposisi bahan yang optimal dalam menunjang kelancaran serta efektifitas dan efisiensi dalam kegiatan perusahaan (Ristono, 2009). Menurut Sofyan (2013) metode persediaan dibagi menjadi 3 metode yaitu pengendalian persediaan secara statistik, metode perencanaan kebutuhan material, metode persediaan *JIT*. Metode persediaan *JIT* adalah metode yang paling tepat digunakan dalam pengendalian persediaan bahan baku pembantu karena metode ini adalah metode terbaru yang dipusatkan untuk mengurangi biaya melalui eliminasi persediaan. Hal ini sejalan dengan penelitian Feprianto (2018) dimana hasil

penelitian menunjukkan bahwa konsep *JIT* dapat diimplementasikan pada persediaan bahan baku dan dapat menekan biaya pembelian bahan baku dari sebelumnya dikarenakan biaya pemesanan lebih efisien dan jadwal rencana produksi telah dibuat sesuai dengan kebutuhan bahan baku untuk memenuhi pesanan pelanggan.

Penerapan *JIT* dapat memperbaiki aset produktivitas, pertumbuhan penjualan, karakteristik perusahaan dan posisi perusahaan pada dunia bisnis modern. *JIT* hanya meminta unit yang dibutuhkan tersedia dalam jumlah yang dibutuhkan dan pada saat yang dibutuhkan. Menurut Mowen (2012), *JIT* merupakan suatu pendekatan manufaktur yang mempertahankan bahwa produk-produk harus ditarik dari seluruh sistem dengan adanya permintaan, dan bukannya mendorong seluruh sistem dengan skedul yang tetap untuk mengantisipasi permintaan.

*JIT* menurut Putra dan Idayati (2014) juga mengharuskan perusahaan meningkatkan kualitas barang yang diproduksi, misalnya perusahaan juga harus memperhatikan jenis dan mutu dari material yang digunakan dalam proses produksi, mutu peralatan, dan mutu. Sistem *JIT* menitikberatkan pada pembelian persediaan dalam jumlah yang tepat, waktu yang tepat dan pada tempat yang tepat. Pada sistem ini ciri yang utama adalah tidak adanya persediaan karena persediaan dianggap hanya merupakan pemborosan. Dalam sistem produksi *JIT*, persediaan dibeli sangat kecil dengan pengiriman berkala dan tepat waktu saat digunakan. Tujuan utama *JIT* adalah menghilangkan pemborosan dan konsisten dalam meningkatkan produktivitas. *JIT* didasarkan pada konsep pengiriman bahan

mentah (material) serta produksi barang jadi dilakukan hanya pada saat dibutuhkan saja. Berdasarkan konsep tersebut, fokus *JIT* diarahkan pada upaya minimisasi persediaan bahan mentah, barang dalam proses, serta barang jadi dengan tujuan untuk menghemat biaya inventory serta mengurangi berbagai pemborosan (inefisiensi) yang terjadi dalam perusahaan. Dengan demikian, penerapan *JIT* pada suatu perusahaan didasarkan pada dua prinsip, yaitu: pengurangan pemborosan serta pemanfaatan secara optimal sumberdaya manusia, perlengkapan, material, serta komponen-komponennya dalam suatu perusahaan.

Sasaran utama *JIT* adalah meningkatkan produktivitas sistem produksi atau operasi dengan cara menghilangkan semua macam kegiatan yang tidak menambah nilai (pemborosan) bagi suatu produk. Sasaran *JIT* menitik beratkan pada perbaikan berkesinambungan (*continuous improvement*) untuk mencapai biaya produksi yang rendah, tingkat produktivitas yang lebih tinggi, kualitas dan reliabilitas produk yang lebih baik, memperbaiki waktu penyerahan produk akhir dan memperbaiki hubungan kerja antara pelanggan dengan pemasok.

PT. Andhika Sekawan merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang konstruksi. Diketahui pihak perusahaan selalu melakukan persediaan bahan baku pekerjaan dimana hal ini dianggap suatu elemen penting dalam upaya menjaga stabilitas proses pembangunan yang dilakukan. Namun permasalahan yang didapati adalah pengelolaan persediaan dimana terkait jumlah material yang digunakan dapat diketahui, banyak sekali *stock* barang bahan baku yang rusak akibat proses persediaan yang terlalu dini. Hal ini dikarenakan pemesanan atas barang persediaan terlalu cepat, berikut kerugian perusahaan 3 tahun terakhir :

**Tabel 1.1**  
**Kerugian PT. Andhika Sekawan 2016-2018**

No	Tahun	Jenis Barang	Keadaan
1	2016	Kayu dan semen	Rusak berat (tidak bisa digunakan)
2	2017	Kayu, triplek, besi	Rusak berat (tidak bisa digunakan)
3	2018	Besi, triplek, semen	Rusak berat (tidak bisa digunakan)

Sumber : PT. Andhika Sekawan, 2018

PT. Andhika Sekawan belum melakukan penerapan metode *JIT* dikarenakan metode dan konsep yang belum diketahui dengan jelas. Adapun yang membedakan antara penelitian ini dengan penelitian sebelumnya berkenaan dengan penerapan *JIT* bahwa dalam penelitian ini, peneliti memberikan masukan berdasarkan fenomena permasalahan yang didapatkan dengan melakukan metode *JIT* untuk melakukan persediaan bahan baku perusahaan.

Penelitian ini memfokuskan pada konstruksi berbeda dengan penelitian sebelumnya diperusahaan manufaktur. Berdasarkan dari permasalahan di atas peneliti bermaksud melakukan penelitian yang diberi judul “**Analisis Penerapan *Just In Time (JIT)* pada PT. Andhika Sekawan (Studi Penggunaan Bahan Baku Bangunan Ruko)**”

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan di atas, maka penulis dapat menyimpulkan suatu perumusan masalah sebagai berikut :

- a. Bagaimana metode pengelolaan persediaan pada PT. Andhika Sekawan?
- b. Bagaimana pengelolaan persediaan Bahan Baku Bangunan Ruko pada PT. Andhika Sekawan menggunakan metode *Just In Time (JIT)*?
- c. Bagaimana perolehan laba PT. Andhika Sekawan setelah menggunakan metode *Just In Time (JIT)*?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah:

- a. Untuk mengetahui pengelolaan persediaan pada PT. Andhika Sekawan
- b. Untuk mengetahui penerapan pengelolaan persediaan persediaan PT. Andhika Sekawan yang menggunakan metode *Just In Time (JIT)*.
- c. Untuk mengetahui perolehan laba PT. Andhika Sekawan setelah menggunakan metode *Just In Time (JIT)*

## 1.4 Kegunaan Penelitian

### 1.4.1 Kegunaan Ilmiah

Peneliti dapat menganalisis kondisi persediaan bahan baku dengan metode *Just In Time*. Serta dapat mengetahui manfaat penerapan *Just In Time* dalam persediaan bahan baku

#### **1.4.2 Kegunaan Praktis**

Bagi pihak perusahaan, Memberikan informasi pada perusahaan tentang penerapan *Just In Time*.

### **1.5 Sistematika Penulisan**

#### **BAB I : PENDAHULUAN**

Terdiri dari latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, maksud dan tujuan penelitian, kegunaan penelitian dan sistematika penulisan.

#### **BAB II : TINJAUAN PUSTAKA**

Bab kedua merupakan tinjauan pustaka akan menjelaskan mengenai teori-teori dan konsep-konsep yang berhubungan dengan masalah yang dirumuskan yang menjadi acuan permasalahan teoritis pada penelitian ini.

#### **BAB III : METODE PENELITIAN**

Terdiri dari metode penelitian, jenis data, teknik pengumpulan data, batasan operasional variabel dan teknik analisis data.

#### **BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab keempat merupakan gambaran umum perusahaan yang menguraikan riwayat singkat PT. Andhika Sekawan, struktur



organisasi PT. Andhika Sekawan dan proses produksi rumah per unitnya.

## BAB V : PENUTUP

Bab ini akan menguraikan kesimpulan mengenai hasil penelitian yang telah dibahas dan juga memberikan saran-saran yang sekiranya dapat bermanfaat bagi objek penelitian



## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Tinjauan Teori**

##### **2.1.1 Biaya**

###### **2.1.1.1 Pengertian Biaya**

Biaya adalah semua pengorbanan yang perlu dilakukan untuk suatu proses produksi, yang dinyatakan dengan satuan uang menurut harga pasar yang berlaku, baik yang sudah terjadi maupun yang akan terjadi. Biaya sebagai suatu nilai tukar, pengeluaran, atau pengorbanan yang dilakukan untuk menjamin perolehan manfaat (Carter, 2014).

Akuntansi biaya adalah bagian dari akuntansi manajemen di mana merupakan salah satu dari bidang khusus akuntansi yang menekankan pada penentuan dan pengendalian biaya. Sedangkan dalam pengelolaan perusahaan, akuntansi biaya merupakan bagian penting dari ilmu akuntansi dan telah berkembang menjadi *tools of management*, yang berfungsi menyediakan informasi biaya bagi kepentingan manajemen agar dapat menjalankan fungsinya dengan baik (Dunia, 2012). Biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh barang atau jasa yang diharapkan memberi manfaat sekarang atau masa yang akan datang (Siregar, 2014).

Biaya adalah pengeluaran-pengeluaran atau nilai pengorbanan untuk memperoleh barang atau jasa yang berguna untuk masa yang akan datang (Abdullah, 2012). Sedangkan pengertian biaya menurut Supriyono (2011) adalah

harga perolehan yang dikorbankan atau digunakan dalam rangka memperoleh penghasilan (*revenue*) yang akan dipakai sebagai pengurang penghasilan. Dalam arti luas biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi, yang diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu (Mulyadi, 2015). Biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh barang atau jasa yang diharapkan memberi manfaat sekarang atau masa yang akan datang (Siregar, 2014).

Berdasarkan definisi biaya di atas dapat disimpulkan bahwa biaya merupakan pengorbanan sumber ekonomis yang diukur dengan satuan uang, untuk memperoleh barang atau jasa yang diharapkan memberikan manfaat saat ini maupun akan datang.

#### **2.1.1.2 Klasifikasi Biaya**

Klasifikasi biaya diperlukan untuk mengembangkan data biaya yang dapat membantu manajemen dalam mencapai tujuannya. Klasifikasi biaya adalah proses pengelompokan atas keseluruhan elemen-elemen biaya secara sistematis ke dalam golongan-golongan tertentu untuk dapat memberikan informasi biaya yang lengkap bagi pimpinan perusahaan dalam mengelola dan menyajikan fungsinya.

Terdapat berbagai macam cara penggolongan biaya, yaitu:

a. **Penggolongan Biaya Menurut Objek Pengeluaran**

Objek pengeluaran merupakan dasar penggolongan biaya. Misalnya nama obyek pengeluaran adalah bahan bakar, maka semua pengeluaran yang berhubungan dengan bahan bakar disebut “biaya bahan bakar.

b. **Penggolongan Biaya Menurut Fungsi Pokok dalam Perusahaan**

Dalam perusahaan industri, ada tiga fungsi pokok, yaitu fungsi produksi, fungsi pemasaran, dan fungsi administrasi dan umum

- c. Penggolongan Biaya Menurut Hubungan Biaya dengan Sesuatu yang dibiayai
- d. Penggolongan Biaya Menurut Perilaku dalam Hubungannya dengan Perubahan Volume Kegiatan
- e. Penggolongan Biaya Atas Dasar Jangka Waktu Manfaatnya (Mulyadi, 2015).

Pengklasifikasian biaya yang umum digunakan adalah biaya dalam hubungan dengan sebagai berikut:

1. Biaya dalam hubungan dengan produk. Adalah biaya yang digunakan dalam proses produksi yang terdiri :
  - a. Biaya bahan baku langsung, adalah bahan baku yang merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan dari produk selesai dan dapat ditelusuri langsung kepada produk selesai.
  - b. Biaya tenaga kerja langsung, adalah tenaga kerja yang digunakan dalam merubah atau mengonversi bahan baku menjadi produk selesai dan dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai.
  - c. Biaya *overhead* pabrik, adalah biaya selain bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung tetapi membantu dalam mengubah bahan menjadi produk jadi. Biaya dalam hubungan dengan volume produksi.

2. Biaya dalam hubungan dengan volume atau perilaku biaya dapat Biaya dalam hubungan dengan departemen produksi. Adapun pengelompokkan biaya dalam hubungannya dengan departemen produksi yaitu:
3. Biaya dalam hubungan dengan periode waktu.
4. Biaya dalam hubungannya dengan pengambilan keputusan (Nurlela, 2010).

Berdasarkan klasifikasi biaya menurut para ahli diatas dapat disimpulkan bahwa dalam pengklasifikasian yaitu terdapat biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik.

#### **2.1.1.3 Biaya Produksi**

Dalam menghitung biaya produksi, manajemen harus mengikuti proses pengolahan bahan baku menjadi produk jadi. Setiap tahap pengolahan bahan baku memerlukan pengorbanan sumber ekonomi, sehingga perlu manajemen yang baik untuk mencatat setiap sumber ekonomi yang dikorbankan dalam setiap tahap pengolahan tersebut, dan menghasilkan informasi biaya produksi akurat yang dikonsumsi untuk menghasilkan produk

Biaya produksi adalah biaya yang berkaitan dengan pembuatan barang dan penyediaan jasa (Hansen, 2008). Sedangkan menurut Mulyadi (2010) Biaya produksi adalah merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk mengolah bahan baku menjadi produk jadi yang siap untuk dijual.

Biaya produksi adalah biaya produksi itu sendiri mencakup semua biaya yang terkait dengan pemerolehan atau pembuatan suatu produk (Garrison, 2008). Sementara itu menurut Bustami (2010) biaya produksi adalah Biaya yang

digunakan dalam proses produksi yang terdiri dari bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik. Biaya produksi ini juga disebut dengan biaya produk yaitu biaya-biaya yang dapat dihubungkan dengan satu produk, dimana biaya ini merupakan bagian dari persediaan.

Biaya manufaktur juga disebut biaya produksi atau biaya pabrik, biasanya didefinisikan sebagai jumlah tiga elemen biaya: bahan baku langsung, tenaga kerja langsung, dan *overhead* pabrik. Bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung, keduanya disebut biaya utama (*prime cost*). Tenaga kerja langsung dan *overhead* pabrik, keduanya disebut biaya konversi (Carter, 2009).

Dapat disimpulkan bahwa biaya produksi adalah suatu pengorbanan atau penyerahan sumber-sumber daya atau ekonomi yang diukur dalam suatu uang yang telah terjadi atau kemungkinan terjadi.

Biaya produksi dapat diklasifikasi lebih lanjut sebagai bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan *overhead*. Biaya produksi adalah biaya untuk membuat barang. Nilai barang yang dibuat akan mengandung biaya yang membentuk barang tersebut. Biaya tersebut adalah biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik.

(Bustami, 2008) unsur dari biaya produksi adalah sebagai berikut :

#### 1. Biaya bahan Baku langsung

Biaya bahan baku langsung adalah bahan baku yang merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan dari produk selesai dan dapat ditelusuri langsung kepada produk selesai.

## 2. Tenaga Kerja langsung

Tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang digunakan dalam merubah atau mengkonversi bahan baku menjadi produksi selesai dan dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai.

## 3. Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah biaya selain bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung tetapi membantu dalam merubah bahan menjadi produk selesai.

Sedangkan menurut (Hansen, 2008) dalam bukunya akuntansi manajemen unsur biaya produksi dapat dibedakan menjadi:

### 1. Bahan Baku Langsung/Biaya Bahan Baku

Bahan baku langsung adalah barang yang dapat ditelusuri ke barang atau jasa yang sedang diproduksi. Biaya bahan ini dapat langsung dibebankan ke produk karena pengamatan fisik dapat digunakan untuk mengukur kuantitas yang dikonsumsi oleh setiap produk. Bahan yang menjadi bagian produk berwujud atau bahan yang digunakan dalam penyediaan jasa pada umumnya diklasifikasikan bahan langsung.

### 2. Biaya Tenaga Kerja

Biaya tenaga kerja adalah tenaga kerja yang dapat ditelusuri pada barang atau jasa yang sedang diproduksi. Seperti halnya bahan baku, pengamatan fisik dapat digunakan dalam mengukur kuantitas karyawannya digunakan dalam memproduksi suatu produk dan jasa. Karyawan yang mengubah



bahan baku menjadi produk atau menyediakan jasa kepada pelanggan diklasifikasikan sebagai tenaga kerja langsung.

### 3. Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah elemen biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, yang terdiri dari biaya bahan baku tidak langsung, biaya tenaga kerja tidak langsung dan biaya pabrik lainnya.

## 2.1.2 Persediaan

### 2.1.2.1 Pengertian Persediaan

Pada umumnya, persediaan (*inventory*) merupakan barang dagangan yang utama dalam perusahaan dagang. Persediaan termasuk dalam golongan aset lancar perusahaan yang berperan penting dalam menghasilkan laba perusahaan. Secara umum istilah persediaan dipakai untuk menunjukkan barang-barang yang dimiliki untuk dijual kembali atau digunakan untuk memproduksi barang-barang yang akan dijual. Dalam perusahaan dagang, persediaan merupakan barang-barang yang diperoleh atau dibeli dengan tujuan untuk dijual kembali tanpa mengubah barang itu sendiri. Menurut Ristono (2013) “Persediaan adalah barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa yang akan datang”.

Menurut Ikatan Akuntan Indonesia dalam PSAK NO 14 (2014) pengertian persediaan sebagai berikut: Persediaan adalah aset:

- a. Tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha normal;
- b. Dalam proses produksi dan atau dalam perjalanan; atau

c. Dalam bentuk bahan atau perlengkapan (*supplies*) untuk digunakan dalam proses produksi atau pemberian jasa.

Sartono (2010) mengatakan bahwa “Persediaan umumnya merupakan salah satu jenis aktiva lancar yang jumlahnya cukup besar dalam suatu perusahaan”. Sedangkan Alexandri (2009) mengemukakan: Persediaan merupakan suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha tertentu atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan atau proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam proses produksi. Beberapa pendapat para ahli, maka dapat disimpulkan bahwa persediaan barang baku adalah suatu aset lancar yang digunakan dalam kegiatan perusahaan konstruksi dengan cara dibeli dengan tujuan untuk dipergunakan dengan waktu tertentu.

#### **2.1.2.2 Pencatatan Persediaan**

Ada dua macam metode pencatatan persediaan, yaitu :

- a. Metode Persediaan Buku (*Perpetual*) Dalam metode buku setiap jenis persediaan dibuatkan rekening sendiri yang merupakan buku pembantu persediaan. Rincian dalam buku pembantu bisa diawasi dari rekening kontrol persediaan barang dalam buku besar. Rekening yang digunakan untuk mencatat persediaan ini terdiri dari beberapa kolom yang dapat dipakai untuk mencatat pembelian, penjualan, dan saldo persediaan. Setiap perubahan dalam persediaan diikuti dengan pencatatan dalam rekening persediaan sehingga jumlah persediaan sewaktu-waktu dapat diketahui dengan melihat kolom saldo rekening persediaan.

- b. Metode Persediaan Fisik (Periodik) Penggunaan metode fisik mengharuskan adanya perhitungan barang yang masih ada pada tanggal penyusunan laporan keuangan. Perhitungan persediaan ini diperlukan untuk mengetahui berapa jumlah barang yang masih ada dan kemudian diperhitungkan harga pokoknya. Dalam metode ini mutasi persediaan barang tidak diikuti dalam bukubuku, setiap pembelian barang dicatat dalam rekening pembelian. Karena tidak ada catatan mutasi persediaan barang maka harga pokok penjualan juga tidak dapat diketahui sewaktu-waktu. Harga pokok penjualan baru dapat dihitung apabila persediaan akhir sudah dihitung (Baridwan, 2013).

Biaya-biaya persediaan terdiri dari seluruh pengeluaran, baik yang langsung maupun tidak langsung yang berhubungan dengan pembelian, persiapan, dan penempatan persediaan untuk dijual. Menurut, berikut biaya-biaya yang harus dimasukkan dalam persediaan :

- a. Biaya Produk

Biaya produk (*produk costs*) adalah biaya yang berhubungan langsung dengan transfer barang ke lokasi bisnis pembeli dan pengubahan barang tersebut ke kondisi yang siap untuk dijual. Beban seperti itu mencakup ongkos pengangkutan barang yang dibeli, biaya pembelian langsung lainnya, dan biaya tenaga kerja serta produksi lainnya yang dikeluarkan dalam memproses barang ketika dijual.

- b. Biaya Periode

Biaya periode (*periode costs*) adalah biaya yang tidak dianggap berhubungan langsung dengan akuisisi atau produksi barang dan, karenanya tidak dianggap sebagai bagian dari persediaan. Contoh biaya periode adalah beban penjualan (*selling expenses*) dan dalam kondisi yang biasa, dan beban umum serta administrasi (*general and administrative expenses*).

c. Biaya Manufaktur

Sebuah bisnis yang membuat barang menggunakan tiga akun persediaan yaitu bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Barang dalam proses dan barang jadi meliputi bahan, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* manufaktur. Biaya *overhead* manufaktur meliputi bahan tidak langsung, tenaga kerja tidak langsung, dan pos-pos seperti penyusutan, pajak, asuransi, pemanas, dan listrik yang dibutuhkan dalam proses manufaktur.

d. Diskon sebagai pengurang biaya

Diskon yang berhubungan dengan pembelian diperlakukan sebagai pengutang biaya persediaan. Diskon dagang (*trade discount*) adalah perbedaan antara harga catalog dengan harga yang dikenakan kepada pembeli. Biaya didefinisikan sebagai harga dalam daftar dikurangi diskon dagang. Tidak ada pencatatan yang dibuat untuk diskon dagang dan pembelian harus dicatat pada harga bersih. Diskon tunai (*cash discount*) adalah diskon yang diberikan untuk pembayaran faktur dalam periode waktu yang terbatas. Diskon tunai biasanya dinyatakan sebagai persentase

tertentu yang akan diberikan jika faktur dibayar dalam rentang hari tertentu, dan pembayaran dengan jumlah penuh jika melewati waktu yang ditentukan.

e. Retur dan Potongan Pembelian

Penyesuaian terhadap biaya faktur juga dibuat ketika barang dagangan rusak atau memiliki kualitas yang lebih rendah daripada yang dipesan. Kadang-kadang barang dagangan secara fisik dikembalikan kepada pemasok (Mulyadi, 2015).

### **2.1.2.3 Jenis Jenis Persediaan**

Menurut Munawir (2010) jenis-jenis persediaan sebagai berikut: Untuk perusahaan perdagangan yang dimaksud dengan persediaan adalah semua barang-barang yang diperdagangkan yang sampai tanggal neraca masih digudang/belum laku dijual. untuk perusahaan manufaktur (yang memproduksi barang) maka persediaan yang dimiliki meliputi :

- a.Persediaan Barang mentah;
- b.Persediaan Barang dalam proses dan
- c.Persediaan barang jadi.

Pada dasarnya jenis-jenis persediaan adalah persediaan barang mentah, barang dalam proses dan persediaan barang jadi. Perusahaan dagang menggunakan jenis persediaan barang jadi yang didapat dengan cara dibeli dengan tujuan dijual kembali tanpa mengubah bentuk fisik barang dagangan tersebut.

Menurut Baridwan (2010) mengemukakan bahwa kesulitan menentukan perpindahan hak atas barang antara lain timbul dalam keadaan berikut ini:

1. Barang-barang dalam Dalam Perjalanan (*Goods in Transit*)

Barang-barang yang ada pada tanggal neraca masih dalam perjalanan menimbulkan masalah apakah masih menjadi milik penjual atau sudah berpindah haknya pada pembeli. Untuk mengetahui barang-barang itu milik siapa, harus diketahui syarat pengiriman barang-barang tersebut.

Ada 2 syarat pengiriman, yaitu:

- a. *FOB Shipping Point*.

Apabila barang-barang dikirim dengan syarat *FOB shipping point* maka hak atas barang yang dikirim berpindah pada pembeli ketika barang-barang tersebut diserahkan pada pihak pengangkut. Pada saat tersebut penjual mencatat jurnal penjualan mengurangi persediaan barangnya, sedangkan pembeli mencatat pembelian dan menambah persediaan barangnya. Pembeli mencatat pembelian dan menambah persediaan barangnya pada waktu barang-barang tersebut diterima oleh pembeli, sedangkan penjual akan mencatat penjualan dan mengurangi persediaan barangnya pada waktu mengirimkan barang-barang tersebut.

- b. *FOB Destination Point*.

Syarat pengiriman *FOB Destination Point* berarti bahwa hak atas barang baru berpindah pada pembeli jika barang-barang yang dikirim sudah diterima oleh pembeli. Jadi perpindahan hak atas barang terjadi

pada tanggal penerimaan barang oleh pembeli. Pada saat tersebut penjual mengurangi persediaan barangnya dan mencatat penjualan, sedangkan pembeli mencatat pembelian dan menambah persediaan barangnya.

2. Barang-barang yang dipisahkan (*Segregated Goods*)

Kadang-kadang terjadi suatu kontak penjualan barang dalam jumlah besar sehingga pegirimannya tidak dapat dilakukan sekaligus. Barang-barang yang dipisahkan tersendiri dengan maksud untuk memenuhi kontrak-kontrak atau pesanan-pesanan walaupun belum dikirim, haknya sudah berpindah pada pembeli. Oleh karena itu, pada tanggal penyusunan laporan keuangan jika ada barang-barang yang dipisahkan, harus dikeluarkan dari jumlah persediaan penjual dan dicatat sebagai penjualan. Begitu pula pembeli dapat mencatat pembelian dan menambah persediaan barangnya.

3. Barang-barang Konsinyasi (*Consignment Goods*)

Dalam cara penjualan titipan, barang-barang yang dititipkan untuk dijual (dikonsinyasikan) haknya masih tetap pada yang menitipkan sampai saat barang-barang tersebut dijual. Sebelum barang-barang tersebut dijual masih tetap persediaan pihak yang menitipkan (*consignor*). Pihak yang menerima penitipan (*consignee*) tidak mempunyai hak atas barang-barang tersebut sehingga tidak mencatat barang-barang tersebut sebagai persediaannya. Apabila barang-barang itu sudah dijual maka yang menerima titipan membuat laporan pada yang menitipkan. Pada waktu

menerima laporan, pihak yang menitipkan (*consignor*) mencatat penjualan dan mengurangi persediaan barangnya.

#### 4. Penjualan Angsuran (*Installment Sales*)

Dalam penjualan angsuran, hak atas barang tetap pada penjual sampai seluruh harga jualnya dilunasi. Penjual akan melaporkan barang-barang tersebut dalam persediaannya dikurangi dengan jumlah yang sudah dibayarkannya. Apabila dianggap bahwa kemungkinan pembatalan penjualan tersebut adalah kecil maka penjual dapat mengakuinya sebagai penjualan biasa yang diangsur dan pembeli dapat mencatatnya sebagai pembelian biasa yang pembayarannya diangsur.

#### **2.1.2.4 Manajemen Persediaan**

Manajemen persediaan merupakan sistem-sistem untuk mengelola persediaan. Bagaimana barang-barang persediaan dapat diklasifikasikan dan seberapa akurat catatan persediaan dapat dijaga. Kemudian, kita akan mengamati kontrol persediaan dalam sektor pelayanan. Manajer operasi diseluruh dunia telah menyadari bahwa manajemen persediaan yang baik sangatlah penting. Di satu sisi, sebuah perusahaan dapat mengurangi biaya dengan mengurangi persediaan. Di sisi lain, produksi dapat berhenti dan pelanggan menjadi tidak puas ketika sebuah barang tidak tersedia. Tujuan manajemen persediaan adalah menentukan keseimbangan antara investasi persediaan dengan pelayanan pelanggan. Anda tidak akan pernah mencapai sebuah strategi berbiaya rendah tanpa manajemen persediaan yang baik (Heizer & Render, 2014). Keakuratan catatan persediaan adalah prasyarat bagi manajemen persediaan, penjadwalan, produksi dan pada



akhirnya penjualan. Keakuratan bisa dipertahankan dengan sistem periodik atau perpetual. Sistem periodik memerlukan persediaan secara teratur (periodik) untuk menentukan kuantitas persediaan di tangan. Beberapa peritel kecil dan dimana fasilitas persediaan yang dikelola oleh penjual barang (penjual barang memeriksa kuantitas persediaan di tangan dan menyediakannya kembali seperlunya) menggunakan sistem periodik. Meskipun demikian kelemahan sistem periodik adalah kurangnya pengendalian antara tinjauan dan perlunya membawa persediaan tambahan untuk melindunginya dari kekurangan persediaan. Variasi dari sistem periodik adalah sistem dua tempat sampah. Dalam praktiknya, manajer toko akan mempersiapkan dua wadah (masing masing wadah dengan persediaan yang cukup untuk memenuhi permintaan sepanjang waktu yang diperlukan untuk menerima pesanan lainnya) dan menempatkan pesanan ketika wadah kosong. Alternatif lainnya adalah persediaan perpetual menelusuri penerimaan dan pengurangan persediaan secara berkelanjutan.

Penerimaan persediaan biasanya dicatat di departemen penerimaan dalam beberapa cara setengah otomatis, seperti melalui pembaca kode batang (*barcode*), dan pengeluaran persediaan dicatat saat barang meninggalkan ruang penyimpanan atau di perusahaan ritel dicatat di kasir penjualan. Terlepas dari sistem persediaan yang ada, keakuratan catatan penjualan membutuhkan penyimpanan catatan persediaan masuk dan keluar yang baik, termasuk keamanan yang baik. Ruang penyimpanan yang tertata dengan baik, akses terbatas, tata graha yang baik serta tempat penyimpanan yang bisa menyimpan dalam jumlah yang tetap. Dalam fasilitas penyimpanan manufaktur ataupun ritel dimana wadah, rak dan bagian

penyimpanan diberi label secara akurat. Keputusan penting mengenai pemesanan, penjadwalan, dan pengiriman hanya dibuat ketika perusahaan mengetahui persediaan apa saja yang ada ditangan (Heizer & Render, 2014).

Persediaan dapat memiliki berbagai fungsi yang dapat menambah fleksibilitas operasi perusahaan keempat fungsi persediaan adalah sebagai berikut :

1. Untuk memberikan pilihan barang agar dapat memenuhi permintaan pelanggan yang diantisipasi dan memisahkan perusahaan dari fluktuasi permintaan . Persediaan seperti ini digunakan secara umum pada perusahaan ritel.
2. Untuk memisahkan beberapa tahapan dari proses produksi. Contohnya, jika persediaan sebuah perusahaan berfluktuasi, persediaan tambahan mungkin diperlukan agar bisa memisahkan proses produksi dari pemasok.
3. Untuk mengambil keuntungan dari potongan jumlah kerana pembelian dalam jumlah besar dapat menurunkan biaya pengiriman barang.
4. Untuk menghindari inflasi dan kenaikan harga (Ristono, 2009).

#### **2.1.2.5 Model-Model Persediaan**

Dalam pengelolaan persediaan terdapat keputusan penting yang harus dilakukan oleh manajemen, yaitu berapa banyak jumlah barang atau item yang harus dipesan untuk setiap kali pengadaan persediaan, dan kapan pemesanan barang harus dilakukan. Setiap keputusan yang diambil tentunya mempunyai pengaruh terhadap besar biaya persediaan. Semakin banyak barang yang disimpan akan mengakibatkan semakin besar biaya penyimpanan barang. Sebaliknya semakin sedikit barang yang disimpan dapat menurunkan biaya penyimpanan,

tetapi menyebabkan frekuensi pembelian barang semakin besar, yang berarti biaya total pemesanan semakin besar.

### **1. Model persediaan klasifikasi ABC**

Klasifikasi ABC adalah metode dalam manajemen persediaan (inventory management) untuk mengendalikan sejumlah kecil barang, tetapi mempunyai nilai investasi yang tinggi (Herjanto, 2010). Klasifikasi ABC membagi persediaan dalam tiga kelas berdasarkan atas nilai persediaan. Dengan mengetahui kelas-kelas itu, dapat diketahui item persediaan tertentu yang harus mendapat perhatian lebih intensif atau serius dibandingkan item lain. Yang dimaksud dengan nilai dalam klasifikasi ABC bukan harga persediaan per unit, melainkan volume persediaan yang dibutuhkan dalam satu periode (biasanya satu tahun) dikalikan dengan harga per unit. Jadi, nilai investasi adalah jumlah nilai seluruh item pada satu periode, atau dikenal dengan istilah volume tahunan rupiah. Suatu item tertentu dikatakan lebih penting dari item yang lain., karena item itu lebih besar dibandingkan item lain yang memiliki nilai investasi rendah tidak perlu diperhatikan, hanya saja pengendaliannya tidak seketat yang memiliki nilai investasi yang tinggi.

### **2. Model persediaan kuantitas pesanan ekonomis (EOQ)**

Kuantitas pesanan ekonomis (*economic order quantity*, EOQ) merupakan salah satu model klasik, diperkenalkan oleh HW Harris pada tahun 1914, tetapi paling banyak dikenal dalam teknik pengendalian persediaan (Jay Heizer, 2015). Jumlah atau besarnya pesanan yang diadakan hendaknya menghasilkan biaya-biaya yang timbul dalam penyediaan adalah minimal. Untuk menentukan jumlah

pesanan yang ekonomis ini kita harus berusaha memperkecil biaya-biaya pemesanan (*ordering costs*) dan biaya-biaya penyimpanan (*carrying costs*). Dalam usaha ini kita berhadapan dengan dua sifat biaya yang bertentangan. Sifat yang pertama menekan agar jumlah pemesanan sangat kecil sehingga carrying costs menjadi kecil, tetapi sebaliknya ordering costs menjadi sangat besar selama satu tahun. Model Persediaan EOQ merupakan suatu teknik kontrol atau pengendalian persediaan yang meminimalkan biaya total dari pemesanan dan penyimpanan. Model persediaan umumnya bertujuan meminimalkan biaya total. Dengan asumsi yang baru diberikan, biaya paling signifikan adalah biaya pemesanan dan biaya penyimpanan. Semua biaya lain, seperti biaya persediaannya sendiri adalah konstan. Jadi, jika kita meminimalkan jumlah biaya pemesanan dan penyimpanan kita juga akan meminimalkan biaya total. Seiring dengan meningkatnya kuantitas yang dipesan, jumlah pemesanan per tahunnya akan menurun.

### **3. Model persediaan dengan pesanan tertunda**

Dalam model sebelumnya, salah satu asumsi yang dipakai ialah tidak adanya permintaan yang ditunda pemenuhannya (*back order*), yang disebabkan karena tidak tersediannya persediaan (*stock out*). Dalam banyak situasi, kekurangan persediaan yang direncanakan dapat disarankan. Hal ini banyak dilakukan pada perusahaan yang persediaannya bernilai tinggi, yang dapat mempengaruhi tingginya biaya penyimpanan (Herjanto, 2010). Salah satu contohnya adalah sealer mobil dan mesin industri. Model persediaan ini memperhitungkan stock out dan back order, dimana pesanan dari pelanggan akan

tetap diterima walaupun pada saat itu tidak ada persediaan, permintaan akan dipenuhi kemudian setelah ada persediaan baru. Asumsi dasar yang dipergunakan sama seperti dalam model *Economic Order Quantity* (EOQ) biasa kecuali ada tambahan asumsi bahwa penjualan tidak hilang karena stock out tersebut.

#### **4. Model persediaan dengan diskon kuantitas**

Banyak penjual melakukan strategi penjualan dengan memberikan harga yang bervariasi sesuai dengan jumlah yang dibeli, semakin besar volume pembelian semakin rendah harga barang per unit. Strategi ini disebut penjualan dengan diskon kuantitas (*quantity discounts*). Untuk menentukan jumlah pesanan yang optimal dapat digunakan model persediaan dengan diskon kuantitas.

#### **5. Model persediaan dengan penerimaan bertahap**

Pada model persediaan yang telah dibahas, diasumsikan bahwa unit persediaan yang dipesan diterima sekaligus pada suatu waktu tertentu. Persediaan tidak diterima secara seketika tetapi beransur-ansur dalam suatu periode (*non-instantaneous replenishment*) (Herjanto, 2010). Selama terjadi akumulasi persediaan, unit dalam persediaan juga digunakan untuk produksi menyebabkan berkurangnya persediaan. Keadaan seperti ini biasanya terjadi jika perusahaan berfungsi sebagai pemasok dan sekaligus pemakai, yaitu memproduksi komponen dan menggunakannya dalam memproduksi barang. Dalam hal lain, jika pemasok dan pembeli berbeda perusahaan, terjadi jika pemasok mengirim pesanan secara berangsur-angsur tanpa menunggu semua pesanan selesai dibuat, sementara pembeli langsung menggunakan persediaan yang ada tanpa menunggu semua pesanan tiba.

## **7. *Just In Time (JIT)***

Suatu sistem persediaan yang banyak mendapat perhatian pada beberapa dekade terakhir ini adalah *Just In Time (JIT)*, Metode *JIT* dikembangkan oleh Taichi Ohno dan kawan-kawannya di Toyota Motor Company Jepang, dan mulai dikenal secara meluas pada tahun 1978. Sistem ini menekankan, semua material harus menjadi bagian aktif dalam sistem produksi dan tidak boleh menimbulkan masalah yang pada akhirnya dapat mengakibatkan timbulnya biaya persediaan. Dalam *JIT* persediaan diusahakan seminimum yang diperlukan untuk menjaga tetap berlangsung produksi (Herjanto, 2010). Barang atau bahan harus tersedia dalam jumlah dan waktu yang tepat pada saat diperlukan, serta dengan spesifikasi atau mutu yang tepat sesuai dengan yang dikehendaki. Untuk mencapai persediaan *JIT*, manajer harus mengurangi variabilitas (masalah) yang disebabkan baik oleh faktor internal maupun eksternal. Jika persediaan timbul karena variabilitas dalam proses, manajer harus mengeliminasi masalah itu. Jika masalah dapat dikurangi maka hanya diperlukan sedikit persediaan sehingga perusahaan memperoleh keuntungan dari berkurangnya biaya penyimpanan.

### **2.1.3 *Just In Time***

*Just In Time* merupakan suatu teknologi berupa sistem yang mengendalikan proses-proses teknis dan proses sumber daya manusia dalam organisasi. Filosofi *JIT* bertujuan untuk mengeliminasi semua aktivitas yang tidak penting dan tidak memberikan nilai tambah (*non value added*) dimanapun aktivitas itu berada. Pengertian *JIT* menurut Simamora (2012) menyatakan bahwa

“Sistem tepat waktu *JIT* adalah sistem manajemen pabrikasi dan persediaan komprehensif di mana bahan baku dan berbagai suku cadang dibeli dan diproduksi pada saat diproduksi dan pada waktu akan digunakan dalam setiap tahap proses produksi/pabrikasi”. Selanjutnya, Ristono (2009) mendefinisikan *JIT* sebagai suatu usaha organisasi untuk menghasilkan output dengan kemungkinan lead time yang minimal dan pada total biaya yang serendah mungkin dengan terus mengidentifikasi dan menghilangkan segala bentuk pemborosan dan varians.

Menurut Hilton, Maher, Selto (2013) tujuan dari *JIT* adalah untuk membeli, membuat dan memberikan jasa dan produk hanya ketika dibutuhkan. Menurut Armanto Witjaksono (2011) menyatakan bahwa “*JIT* adalah filosofi bisnis yang khusus membahas bagaimana mengurangi waktu produksi sekaligus mengurangi kegagalan produksi baik dalam proses manufaktur maupun proses non-manufaktur.” Dari beberapa pengertian di atas, penulis dapat menyimpulkan bahwa *Just In Time* merupakan metode yang digunakan dalam proses produksi, dengan cara memproduksi suatu produk hanya jika diperlukan, dalam kuantitas yang diminta oleh pelanggan dan sesuai dengan keinginan pelanggan. Konsep *JIT* pun didasarkan pada upaya menghilangkan semua pemborosan aktivitas yang tidak bernilai tambah dan melakukan perbaikan yang berkesinambungan pada proses operasional yang kurang efisien.

Berdasarkan definisi di atas maka pemanufakturan bernilai tambah adalah suatu metode pemanufakturan yang mencoba untuk mengeliminasi pemborosan pada proses produksi, serta memandang bahwa tahapan pada proses produksi

yang tidak menambah nilai produk yang akan diberikan kepada konsumen harus dihilangkan. Ide dasar dibalik *JIT*, menurut Steven Nahmias (2011) adalah :

1. Persediaan Barang Setengah Jadi (WIP) dikurangi sampai mendekati minimum. Seberapa banyak jumlah Barang Setengah Jadi yang diperbolehkan merupakan ukuran ketat sistem *JIT* tersebut dijalankan. Lebih sedikit Barang Setengah Jadi yang ditetapkan dalam sistem, maka berbagai tahapan operasional akan bekerja lebih seimbang.

2. *JIT* adalah operasional dengan sistem permintaan tarik (demand pull system). Operasional pada tiap tahapan dilakukan hanya bila diminta. Arus informasi pada sistem *JIT* diteruskan secara berurutan dari suatu tahap ke tahap yang selanjutnya.

3. *JIT* meluas melebihi batasan pabrik manufaktur. Hubungan yang spesial dengan para pemasok harus dilakukan untuk menjamin pengiriman dilakukan berdasarkan keperluan. Pemasok dan perusahaan harus mempunyai lokasi yang cukup berdekatan jika penerapan *JIT* mengikutsertakan pemasok.

4. Keuntungan *JIT* meluas, melebihi penghematan pada persediaan dan biaya yang terkait dengan persediaan. Perusahaan dapat berjalan dengan lebih efisien tanpa ada kekacauan yang disebabkan oleh persediaan bahan baku dan barang setengah jadi yang menghambat sistem dan proses operasional. Masalah yang berhubungan dengan kualitas dapat diidentifikasi. Pengerjaan ulang dan pemeriksaan kualitas jadi diminimalkan.

5. Pendekatan *JIT* memerlukan komitmen yang serius dari manajemen tingkat atas dan para pekerjanya. Pekerja perlu memelihara kewaspadaan mereka terhadap sistem operasional, dan mereka juga perlu diberi kuasa untuk dapat menghentikan



proses operasional jika mereka melihat ada sesuatu yang salah. Manajemen harus memberikan fleksibilitas kepada pekerjanya.

Dari kutipan di atas, dapat disimpulkan bahwa ide dasar di balik *JIT* adalah persediaan Barang Setengah Jadi atau *Work In Process* (WIP) dikurangi sampai titik minimum, sehingga dapat menghemat biaya persediaan. *JIT* diawali dengan sistem permintaan tarik (*demand pull system*), yaitu kegiatan produksi berjalan ketika ada permintaan. Hubungan yang baik dengan pemasok pun perlu dijaga untuk menjamin pengiriman bahan baku tepat pada waktunya. Pendekatan *JIT* ini memerlukan komitmen dari manajemen tingkat atas dan para pekerjanya agar tujuan dari *JIT* dapat tercapai.

(Ristono, 2009) mengemukakan bahwa beberapa sasaran utama yang ingin dicapai dari sistem produksi *JIT* adalah sebagai berikut :

1. Mereduksi *scrap* dan *rework*.
2. Meningkatkan jumlah pemasok yang ikut *JIT*.
3. Meningkatkan kualitas proses industri (*orientasi zero defect*).
4. Mengurangi inventori (*orientasi zero inventory*).
5. Mereduksi penggunaan ruang pabrik.
6. Linearitas output pabrik (berproduksi pada tingkat yang konstan selama waktu tertentu).
7. Mereduksi *overhead*.
8. Meningkatkan produktivitas total industri secara keseluruhan.

Berdasarkan kutipan tujuan *JIT* di atas maka dapat diberikan ringkasan tujuan secara umum dari *JIT*, yaitu menghilangkan pemborosan melalui perbaikan

terus menerus dengan cara mengurangi persediaan, menghindari adanya sisa bahan yang berpotensi mengalami penurunan kualitas dan pengerjaan kembali serta berusaha untuk menghilangkan cacat produksi. Penggunaan ruang pabrik pun perlu diminimalisir untuk mengurangi biaya *overhead*.

Strategi yang dapat dilakukan untuk kesuksesan *Just In Time* menurut Ristono (2009) adalah sebagai berikut:

1. Eliminasi segala pemborosan.
2. Melibatkan tenaga kerja atau operator dalam pengambilan keputusan.
3. Partisipasi dari supplier.
4. Total quality control.

Selanjutnya menurut Hilton, Maher dan Selto (2013) hal-hal yang diperlukan untuk kesuksesan sistem *Just In Time* adalah sebagai berikut :

1. *Commitment Quality*
2. *Creation of Flexible Capacity or Predictable Orders*
3. *Achievement of Reliable Supplier Relations*
4. *Development of Smooth Production Flow*
5. *Maintenance of a well-trained, motivated, flexible workforce*
6. *Achievement and improvement of short cycle and customer response time*

Berdasarkan kutipan di atas, maka dapat disimpulkan bahwa beberapa hal yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk kesuksesan sistem *JIT* adalah terdapat komitmen untuk mengeliminasi segala pemborosan atau aktivitas yang tidak bernilai tambah dan menjaga kualitas produk yang akan dijual kepada konsumen. Menjaga hubungan baik dengan pemasok pun sangat penting, karena

hal ini menyangkut dengan ketepatan waktu datangnya bahan baku saat dibutuhkan untuk diproduksi.

Sistem produksi *Just In Time* juga sering dianggap sebagai produk bernilai tambah karena mencoba mengeliminasi pemborosan pada proses produksi serta memandang bahwa tahapan pada proses produksi yang tidak menambah nilai produk yang akan diberikan kepada konsumen harus dihilangkan.

Menurut Hansen dan Mowen yang dialih bahasakan oleh Nurlela (2010), beberapa aktivitas yang diperlukan sebagai aktivitas bernilai tambah bila secara bersamaan memenuhi tiga kondisi:

- Aktivitas yang menghasilkan perubahan
- Aktivitas terdahulu tidak menciptakan perubahan aktivitas sebelumnya.
- Aktivitas itu memungkinkan aktivitas lainnya dapat dilakukan.

Selain aktivitas bernilai tambah, ada pula aktivitas tidak bernilai tambah. Menurut Ristono (2009) ada tujuh pemborosan yang menjadi target perbaikan yang berkesinambungan pada proses produksi, dengan mengatasi pemborosan ini perbaikan dapat tercapai. Tujuh macam pemborosan tersebut, yaitu :

1. Over Produksi (*Overproduction*).
2. Waktu Menunggu (*Waiting*).
3. Transportasi (*Unnecessary Transportation*).
4. Pemrosesan yang tidak efisien (*Inefficient Processing*).
5. Tingkat persediaan barang (*Inventory*).
6. Gerak (*Unnecessary Motion*).
7. Cacat Produksi (*Product Defects: poor quality*)

Elemen-elemen yang dapat menentukan keberhasilan *Just In Time* serta dapat mengurangi pemborosan yaitu, sebagai berikut :

1. Jumlah pemasok yang terbatas

Dalam sistem tepat waktu, pemasok diperlakukan sebagai mitra dan biasanya terkait kontrak jangka panjang dengan perusahaan. Para pemasok merupakan bagian vital sistem yang mengakibatkan *JIT* berjalan mulus, memastikan masukan bermutu dan pengiriman yang tepat waktu. Supaya aplikasi *JIT* berjalan dengan baik, perusahaan harus belajar bergantung pada segelintir pemasok yang bersedia melakukan pengiriman yang sering dalam jumlah yang kecil. Pada situasi tertentu, pemasok malahan menempatkan fasilitas mereka di dekat perusahaan pabrikasi. Pemasok wajib mengirimkan bahan baku dan suku cadang bermutu karena mereka langsung menuju ke tempat kerja di dalam pabrik pabrikasi.

2. Tingkat persediaan yang minimal

Berlawanan dengan lingkungan pabrikasi tradisional, di mana bahan baku, suku cadang, dan pasokan dibeli jauh-jauh hari sebelumnya dan disimpan di gudang sampai departemen produksi membutuhkannya, dalam lingkungan *JIT* bahan baku dan suku cadang dibeli serta diterima hanya ketika dibutuhkan saja. Tujuan lingkungan *JIT* adalah untuk memastikan bahwa setiap stasiun kerja menghasilkan dan mengirimkan unsur-unsur yang tepat ke stasiun kerja berikutnya pada kuantitas yang tepat dan pada waktu yang tepat. Apabila tujuan ini dicapai, perusahaan tidak lagi membutuhkan persediaan penyangga (*buffer inventory*).

### 3. Pembenahan tata letak pabrik

Perubahan besar yang dimulai oleh *JIT* adalah manajemen lingkungan pabrik dan restrukturisasi departemen produksi ke dalam sel kerja atau sel pabrikasi. Filosofi *JIT* mencari cara-cara praktis untuk menghilangkan kebutuhan akan persediaan. Untuk menerapkan *JIT* secara tepat, perusahaan perlu membenahi arus lini pabrikasi di dalam pabriknya. Arus lini (*flow line*) adalah jalur fisik yang dilewati oleh sebuah produk tatkala bergerak melalui proses pabrikasi dan penerimaan bahan baku sampai ke pengiriman barang jadi. Sistem *JIT* menggantikan tata letak pabrik tradisional dengan sebuah pola sel pabrikasi atau sel kerja. Sel pabrikasi berisi mesin-mesin yang dikelompokkan di dalam sebuah keluarga mesin, umumnya berbentuk setengah lingkaran. Setiap sel pabrikasi dibentuk untuk menghasilkan produk atau keluarga produk tertentu. Produk bergerak dari satu mesin ke mesin lainnya mulai dari awal hingga akhir. Para karyawan ditugaskan dalam setiap sel pabrikasi dan dilatih untuk mengoperasikan semua mesin di dalam sel pabrikasi.

### 4. Pengurangan masa pengesetan

Masa pengesetan (*setup time*) adalah waktu yang dibutuhkan untuk mengubah perlengkapan, memindahkan bahan baku, dan mendapatkan formulir-formulir terkait dan bergerak cepat guna mengakomodasikan produksi jenis barang yang berbeda. Minimisasi masa pengesetan mesin akan meningkatkan fleksibilitas karena lebih mudah bagi perusahaan untuk mengganti produksi ke produk yang berbeda. Waktu yang tersita untuk

mengeset mesin akan mengurangi waktu yang tersedia untuk menjalankannya, dan konsekuensinya memotong kapasitas produksi.

5. Kendali mutu terpadu

Aktivitas-aktivitas *JIT* menghasilkan produk bermutu tinggi karena produk memang diolah dari bahan baku bermutu tinggi dan inspeksi produk dilakukan pada seluruh proses produksi. Agar *JIT* berjalan dengan lancar, perusahaan perlu membangun sistem kendali mutu terpadu (*total quality control*, TQC) terhadap komponen-komponen dan bahan bakunya. TQC berarti bahwa perusahaan tidak membolehkan penerimaan komponen dan bahan baku yang cacat dari para pemasok, pada barang dalam proses atau pada barang jadi.

6. Tenaga kerja yang fleksibel

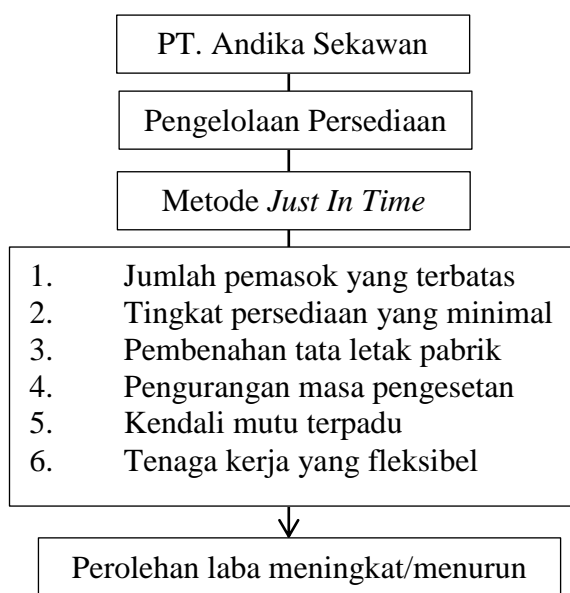
Di dalam lingkungan pabrikasi konvensional, tenaga kerjanya biasanya terspesialisasi. Para karyawan dilatih untuk menunaikan satu jenis tugas. Karena tata letak pabrik dalam lingkungan *JIT* berbeda dengan lingkungan pabrik konvensional, para karyawan harus menguasai berbagai keterampilan teknis. Di dalam lingkungan kerja *JIT*, seorang karyawan mungkin diminta mengoperasikan beberapa jenis mesin secara simultan. Oleh karena itu, dia harus mempelajari keterampilan operasi yang baru. Selain itu karena *JIT* mewajibkan para karyawan menghasilkan hanya yang dibutuhkan oleh stasiun kerja berikutnya, maka ketika kebutuhan tersebut telah terpenuhi, karyawan di dalam sel pabrikasi diharapkan melakukan reparasi kecil dan tugas perawatan terhadap perlengkapan

mesin di sel pabrikasinya. Karyawan-karyawan dalam lingkungan *JIT* juga bertanggung jawab atas pelaksanaan inspeksi yang dibutuhkan atas keluaran mereka (Simamora, 2012).

## 2.2 Kerangka Pemikiran

Berdasarkan teori yang dikemukakan sebelumnya maka peneliti dapat menggambarkan kerangka pemikiran dalam penelitian ini sebagai berikut :

**Gambar 2.1**  
**Kerangka Pemikiran**



Sumber : Konsep yang disesuaikan untuk penelitian, 2019

## 2.3 Penelitian Terdahulu

1. Muhamad Feprianto (2018) Analisis Implementasi Konsep *Just In Time* Dalam Persediaan Bahan Baku (Studi Kasus Pada UD. Ultra Mas

Malang). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui sistem perencanaan persediaan bahan baku dan analisis implementasi konsep Just In Time dalam persediaan bahan baku pada UD Uitra Mas Malang. Lokasi penelitian dilakukan di industri keripik singkong UD Ultra Mas dikarenakan dalam pengadaan bahan baku didatangkan ketika akan melakukan kegiatan produksi saja, sesuai dengan prinsip Just In Time bahwa UD Ultra Mas hanya membeli bahan baku pada saat dibutuhkan. Jenis penelitian ini adalah deskriptif kuantitatif. Sumber data yang digunakan adalah data sekunder. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi, wawancara, dan dokumentasi. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa sistem perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku yang diterapkan oleh UD Ultra Mas mendekati dengan konsep produksi Just In Time, yaitu berproduksi pada saat yang tepat meski jumlahnya belum tepat. Konsep Just In Time dapat diimplementasikan pada persediaan bahan baku UD Uitra Mas dan dapat menekan biaya pembelian bahan baku dari sebelumnya dikarenakan biaya pemesanan lebih efisien dan jadwal rencana produksi telah dibuat sesuai dengan kebutuhan bahan baku untuk memenuhi pesanan pelanggan.

2. Rizka Rosita (2017) Penerapan Metode *JIT* Untuk Meningkatkan Efisiensi Persediaan Bahan Baku Pada *Home Industry* “Mulya Collection” Jombang. Dengan digunakannya Metode *JIT* untuk mengendalikan persediaan bahan baku menunjukkan terjadinya efisiensi yang meningkat



dalam persediaan bahan baku. Hal demikian dapat dijelaskan sebagai berikut, nilai persediaan bahan baku *Home Industry* “Mulya Collection” Jombang pada tahun 2017 sesuai dengan hasil perhitungan perusahaan sebesar Rp 155,860,000 dan hasil perhitungan *JIT* nilai persediaan bahan baku pada tahun 2017 sebesar Rp 131,950,000. Melihat hasil tersebut terdapat efisiensi nilai persediaan bahan baku dari kebijakan *JIT* sebesar Rp 23,910,000. Dengan menerapkan metode *JIT* Pada *Home Industry* “Mulya Collection” Jombang dapat didukung pula dengan sistem Kanban. Sistem ini menggunakan tiga kartu yaitu kartu produksi, kartu penarikan dan kartu pemasok. Kartu produksi digunakan untuk menentukan jumlah yang harus diproduksi, kartu penarikan digunakan untuk menentukan jumlah yang harus diambil proses selanjutnya dari proses sebelumnya, dan kartu pemasok untuk memberi tahu pemasok agar mengirimkan sejumlah bahan baku yang diperlukan.

3. Muhammad Sholehudin (2016) Analisis Metode Persediaan Tepat Waktu (*Just In Time*) Sebagai Dasar Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pembantu ( Studi pada PG. Lestari Nganjuk). Berdasarkan hasil penelitian serta analisis dan interpretasi data pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa apabila perusahaan menerapkan metode persediaan *JIT* dalam melakukan pembelian bahan baku pembantu yang optimal, maka akan menghemat biaya pengeluaran perusahaan. Hal ini dapat dibuktikan dengan adanya selisih total biaya yang merupakan total penghematan untuk bahan baku pembantu asam phospat, kapur pabrikasi

dan belerang selama tahun 2013-2015. Penghematan tersebut didapat karena dalam metode *JIT* tidak ada biaya penyimpanan bahan baku, dengan adanya penghematan biaya tersebut maka akan meningkatkan laba perusahaan.

4. Musara Mazanai (2012) *Impact of JIT inventory system on efficiency, quality and flexibility among manufacturing sector, small and medium enterprise (SMEs) in South Africa*. Makalah ini menyajikan temuan penelitian yang dilakukan untuk menyelidiki dampak penerapan sistem manajemen persediaan *JIT* di sektor manufaktur UKM. Kuesioner yang dikelola sendiri didistribusikan ke sampel UKM sektor manufaktur dalam makanan, kayu dan furnitur, logam, non-logam, dan industri lainnya. Studi ini mengungkapkan bahwa mayoritas UKM di sektor manufaktur tidak menerapkan prinsip manajemen persediaan *JIT*. Lebih jauh terungkap bahwa ada tantangan yang menghambat penerapan prinsip-prinsip *JIT* di sektor manufaktur UKM. Tantangan-tantangan ini termasuk kurangnya jaringan pemasok yang dapat diandalkan, kurangnya modal dan kurangnya pengetahuan tentang keuntungan finansial langsung antara lain. Selain itu, korelasi positif yang signifikan secara statistik antara penerapan prinsip manajemen persediaan *JIT* dan efisiensi biaya, kualitas dan fleksibilitas ditemukan. Oleh karena itu disimpulkan bahwa UKM sektor manufaktur dapat memperoleh manfaat secara signifikan dalam hal peningkatan kualitas produk, peningkatan pemotongan biaya operasional dan

peningkatan fleksibilitas dengan menerapkan prinsip manajemen persediaan *JIT*.

5. Akbar Javadian Kootanaee (2013) *Just-in-Time Manufacturing System: From Introduction to Implement*. Sistem produksi *JIT* mengidentifikasi masalah tersembunyi dalam rantai nilai dan mengurangi limbah produksi sistem sekaligus meningkatkan keseluruhannya (Biaya Bahan Baku Penjualan). Meskipun sistem *JIT* tampaknya menarik dan tidak terlalu rumit, namun membutuhkan banyak koordinasi dengan rantai pasokan untuk menghindari keterlambatan jadwal produksi. Artikel ini membahas secara mendalam implementasi manufaktur *JIT*. Tujuannya ada dua. Tujuan pertama adalah untuk memperkenalkan pembaca dengan konsep *JIT* keseluruhan dan faktor-faktor yang diperlukan untuk implementasinya; konsep yang disajikan di sini mewakili prinsip dan metode implementasi yang ideal.

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Jenis Penelitian**

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah jenis penelitian deskriptif analisis adalah metode analisis yang digunakan untuk memperoleh gambaran yang jelas, sistematis dan akurat mengenai suatu objek penelitian yang dilakukan dengan cara mengumpulkan, mengklasifikasi, menyiapkan, mengolah data lalu menganalisis dan menghasilkan kesimpulan dan pembuatan saran. (Sugiyono, 2013)

Adapun pendekatan yang digunakan adalah data kualitatif yaitu berupa data-data yang diwujudkan dengan hasil analisa data yang didapatkan dilapangan berkenaan dengan persediaan bahan baku produksi dengan metode *JIT* sehingga dapat mengetahui bagaimana perusahaan bisa mengoptimisasikan persediaan bahan baku perusahaan . (Sugiyono, 2013)

#### **3.2 Jenis Data**

Adapun jenis data yang peneliti gunakan untuk memperoleh data penelitian di lapangan sebagai berikut :

a. Data Primer

Data primer diperoleh secara langsung yaitu dari hasil wawancara dari informan di lapangan yang bertujuan untuk mendapatkan jawaban penelitian dari permasalahan yang berhubungan dengan penerapan *JIT* pada PT. Andhika Sekawan.

b. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data pendukung yang diperoleh dari buku-buku literatur yang ada hubungannya dengan permasalahan penelitian, dan mengambil dokumentasi yang berkaitan dengan penelitian di lapangan seperti catatan-catatan perusahaan. (Sugiyono, 2013)

### 3.3 Teknik Pengumpulan Data

Setiap penelitian harus menggunakan metode pengumpulan data. Metode pengumpulan data berguna untuk mendapatkan data yang akurat tentang objek penelitian. Menurut Sugiyono (2013) pengumpulan data adalah mengemukakan bahwa teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data. Tanpa mengetahui teknik pengumpulan data, maka peneliti tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar data yang ditetapkan. Untuk mengumpulkan data penulis menggunakan teknik pengumpulan sebagai berikut:

1. Penelitian Pustaka (*Library Research*)

Yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan mempelajari buku-buku pedoman beberapa literatur yang ada hubungannya dengan penulisan ini. (Sugiyono, 2013)

2. Penelitian Lapangan (*Field Research*)

Yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan mengadakan cara :

- a. Wawancara dengan pihak yang berwenang untuk memperoleh gambaran yang lebih akurat dan lengkap. (Sugiyono, 2013)  
Wawancara dilakukan kepada 1 orang kepala gudang, 2 orang staff gudang dan bagian keuangan.
- b. Dokumentasi yaitu penelitian yang dilakukan dengan jalan mempelajari dokumen-dokumen perusahaan serta arsip perusahaan yang ada kaitannya dengan masalah yang akan diteliti, seperti catatan perusahaan. (Sugiyono, 2013)

### **3.4 Teknik Pengolahan Data**

Analisis data dilakukan melalui tiga tahap yaitu meliputi reduksi data , Penyajian data dan penarikan kesimpulan/verifikasi. Adapun langkah-langkah yang digunakan dalam mengolah data hasil wawancara, sesuai pendapat Miles and Huberman (Sugiyono, 2015b) sebagai berikut :

- a. Reduksi data

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data dimulai dari pengamatan, wawancara dan dokumentasi. Data tersebut meliputi gambaran umum tentang kondisi lingkungan kantor. Data yang diperoleh melalui pengamatan , wawancara dan dokumentasi demikian banyak dan komplek serta masih bercampur-campur, maka dibuatlah reduksi terhadap data-data tersebut. Dalam reduksi dilakukan seleksi untuk memilih data yang relevan

dan bermakna, yang mengarah pada pemecahan masalah, penemuan, pemaknaan untuk menjawab pertanyaan.

b. *Data Display* (Penyajian Data)

Setelah data direduksi, maka ditentukan komponen yang terfokus untuk diamati dari isi wawancara, yaitu mengenai data dalam penelitian. Hasil wawancara dan pengamatan tahap dua ini dibentangkan atau disajikan.

c. *Conclusion Drawing* (Verification)

Pada tahap ini data yang disajikan selanjutnya direduksi lagi sehingga akhirnya ditarik kesimpulan yang mengarah kepada pemecahan masalah dalam penelitian.

### 3.5 Defenisi Operasional Variabel

Defenisi operasional variabel adalah pengertian variabel secara operasional, secara praktik, secara nyata dalam lingkup obyek penelitian/obyek yang diteliti. Berikut merupakan tabulasi dari definisi operasional variabel dalam penelitian ini :

**Tabel 3.1**

#### **Definisi Operasional**

<b>Variable</b>	<b>Definisi Variabel</b>	<b>Indikator</b>
<i>Just In Time</i>	Ristono (2010) mendefinisikan <i>Just In Time</i> sebagai suatu usaha organisasi untuk menghasilkan output dengan kemungkinan lead time yang minimal dan pada total biaya	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jumlah pemasok yang terbatas</li> <li>2. Tingkat persediaan yang minimal</li> <li>3. Pembenahan tata letak pabrik</li> <li>4. Pengurangan masa pengesetan</li> <li>5. Kendali mutu terpadu</li> </ol>

Variable	Definisi Variabel	Indikator
	yang serendah mungkin dengan terus mengidentifikasi dan menghilangkan segala bentuk pemborosan dan varians.	6. Tenaga kerja yang fleksibel Sumber : (Simamora, 2012)

### 3.6 Teknik Analisis Data

Dalam rangka memberikan gambaran yang jelas, logis dan akurat mengenai hasil pengumpulan data, data yang diperoleh dihimpun menurut jenis dan kelompoknya, maka selanjutnya dilaksanakan pengelolaan dan analisis data yang dilakukan dengan cara deskriptif kualitatif, yaitu mengemukakan masalah menurut apa adanya. Analisis data kualitatif adalah upaya yang dilakukan dengan jalan bekerja dengan data, mengorganisasikan data dan memutuskan apa yang dapat diceritakan kepada orang lain. Analisa dan kualitatif adalah proses pengorganisasian, dan pengurutan data kedalam pola dan kategori serta satu uraian dasar, sehingga dapat dikemukakan tema yang seperti disarankan oleh data (Moleong, 2009).

Langkah-langkah analisis yang dilakukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menghitung biaya pemesanan dan penyimpanan bahan baku berdasarkan kebijakan perusahaan.
2. Perhitungan jumlah pemesanan dan penyimpanan dengan metode *Just In Time (JIT)*



3. Bandingkan antara metode kebijakan perusahaan dengan dengan metode *Just In Time (JIT)*
4. Penarikan kesimpulan dalam metode kebijakan perusahaan dengan dengan metode *Just In Time (JIT)*

**DAFTAR PUSTAKA**

- Abdullah, F. A. & W. (2012). *Akuntansi Biaya Edisi 3*. Jakarta: Salemba Empat.
- Adiko. (2010). Penerapan Sistem Pembelian *Just In Time* Untuk Meningkatkan Efisiensi dan Produktivitas Perusahaan Manufaktur. *Ilmu Dan Riset Akuntansi*, 3.
- Akbar Javadian Kootanaee. (2013). *Just-in-Time Manufacturing System: From Introduction to Implement*.
- Alexandri, Moh. Benny. (2009). *Manajemen Keuangan Bisnis: Teori dan Soal*. Bandung: Alfabeta.
- Armanto Witjaksono. (2013). *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: Graha Ilmu
- Baridwan, Zaki. (2010). *Sistem Akuntansi Penyusunan Prosedur dan Metode*. Edisi. 5. Yogyakarta : BPPE.
- Baridwan, Z. (2013). *Intermediate Accounting*. Yogyakarta: BPFE.
- Carter, W. K. (2014). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Firdaus Ahmad Dunia, A. W. (2012). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer dan Render. (2014). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Herjanto, E. (2010). *Manajemen Operasi Edisi Revisi*. Jakarta: Gramedia.
- Jay Heizer, B. R. (2015). *Operations Management (Manajemen Operasi)*, ed.11. Jakarta: Salemba Empat.
- Moleong, L. (2006). Metodologi penelitian Kualitatif. *Kualitatif Siasial*.
- Mowen, H. dan. (2012). *Akuntansi Manajerial*. Jakarta: Salemba Empat.
- Mulyadi. (2015). *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: Sekolah Tinggi Ilmu Manajemen YKPN.
- Muhamad Feprianto (2018) Analisis Implementasi Konsep *Just In Time* Dalam Persediaan Bahan Baku (Studi Kasus Pada UD. Ultra Mas Malang). Malang : Universitas Brawijaya Malang

- Muhammad Sholehudin (2016) Analisis Metode Persediaan Tepat Waktu (*Just In Time*) Sebagai Dasar Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pembantu ( Studi pada PG. Lestari Nganjuk).
- Munawir, S. (2010). *Analisis laporan Keuangan Edisi keempat. Cetakan Kelima. Belas*. Yogyakarta: Liberty.
- Musara Mazanai (2012) *Impact of JIT inventory system on efficiency, quality and flexibility among manufacturing sector, small and medium enterprise (SMEs) in South Africa*.
- Nurlela, B. B. dan. (2010). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Ristono, A. (2009). *Manajemen Persediaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Rizka Rosita (2017) Penerapan Metode *Just In Time (JIT)* Untuk Meningkatkan Efisiensi Persediaan Bahan Baku Pada Home Industry “Mulya Collection” Jombang . e – Jurnal Riset Manajemen PRODI MANAJEMEN Fakultas Ekonomi Unisma
- Sartono, Agus . (2010). *Menejemen Keuangan Teori dan Aplikasi. Edisi 4*. Yogyakarta: BPFE.
- Simamora, H. (2012). *Akuntansi Manajemen*. Jakarta: Star Gate Publisher.
- Siregar, B. (2014). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Sofyan, H. (2013). *Analisis Kritis Atas Laporan Keuangan*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Sugiyono. (2013). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. In Bandung: Afabeta CV
- Suneth, M. (2018). *Penerapan Sistem JIT dalam Meningkatkan Produktivitas Perusahaan*. Makassar: UIN Alauddin Makassar.
- Supriyono, R. (2011). *Akuntansi Biaya, Perencanaan dan Pengendalian Biaya serta Pengambilan Keputusan*. Yogyakarta: BPFE.