



**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
DALAM MEMPERTAHANKAN KELANCARAN PRODUKSI
PADA PTPN XI PG ASSEMBAGUES**

LAPORAN PRAKTEK KERJA NYATA

Oleh

Dinda Aprilia

NIM 170803101061

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN PERUSAHAAN
JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS JEMBER**

2020



**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM
MEMPERTAHANKAN KELANCARAN PRODUKSI PADA
PTPN XI PG ASSEMBAGOES**

LAPORAN PRAKTEK KERJA NYATA

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Ahli Madya (A.m.d)
Program Studi Diploma III Manajemen Perusahaan Jurusan Manajemen Fakultas
Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember

Oleh:

Dinda Aprilia

NIM 170803101061

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN PERUSAHAAN
JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS JEMBER**

2020



***INVENTORY CONTROL OF RAW MATERIALS
IN MAINTAINING PRODUCTION PROCESS
PTPN XI PG ASSEMBAGOES***

JOB PRACTICE REPORT

*A final report submitted as a partial fulfillment of the requirement for the degree of
Ahli Madya (A.M.d), in the study Program of Company Management Department of
Management, Faculty of Economics and Business*

By

Dinda Aprilia

NIM 170803101061

***STUDY PROGRAM OF COMPANY MANAGEMENT
DEPARTMENT OF MANAGEMENT
FACULTY OF ECONOMICS AND BUSINESS
UNIVERSITY OF JEMBER***

2020

**LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTEK KERJA NYATA**

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM
MEMPERTAHANKAN KELANCARAN PRODUKSI PADA PTPN XI PG
ASSEMBAGOES**

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

Nama : Dinda Aprilia
Nim : 170803101061
Program Studi : D3 Manajemen Perusahaan
Jurusan : Manajemen

Telah dipertahankan didepan Panitia Penguji pada tanggal :

18 JUNI 2020

dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk diterima sebagai kelengkapan guna memperoleh gelar Ahli Madya (A.Md) Program Diploma III pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember.

Susunan Panitia Penguji

Ketua,



Drs. Marmono Singgih, M.Si.
NIP 19660904 199002 1 001

Sekretaris,



Drs. Sudarsih, M.Si.
NIP 19621212 199201 2 001

Anggota,



Gusti Ayu Wulandari, S.E., M.M.
NIP 19830912 200812 2 001

Mengetahui/ Menyetujui Universitas Jember
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Dekan



Dr. Mohammad Miqdad, S.E., M.M., Ak., CA
NIP 197107271995121001

**LEMBAR PERSETUJUAN
PRAKTEK KERJA NYATA**

NAMA : DINDA APRILIA
NIM : 170803101061
FAKULTAS : EKONOMI DAN BISNIS
JURUSAN : MANAJEMEN
PROGRAM STUDI : DIPLOMA III MANAJEMEN PERUSAHAAN
JUDUL LAPORAN : PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
DALAM MEMPERTAHANKAN KELANCARAN
PRODUKSI PADA PTPN XI PG ASSEMBAGOES

Jember, 11 Mei 2020

Mengetahui

Koordinator Program Studi
Diploma III Administrasi Keuangan

Laporan Praktik Kerja Nyata
Telah disetujui Dosen Pembimbing



Drs. Sudaryanto, MBA., Ph.D

NIP 196604081991031001



Prof. Dr. Isti Fadah, M.Si.

NIP 196610201990022001

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Dinda Aprilia

Nim : 170803101061

Program Studi : Manajemen Perusahaan

Perguruan Tinggi : Universitas Jember

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir yang telah saya buat dengan judul: “Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Mempertahankan Kelancaran Produksi pada PTPN XI PG Assembagoes”. Adalah asli (orisinil) bukan plagiat dan belum pernah diterbitkan atau dipublikasikan dimanapun dan dalam bentuk apapun.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya tanpa ada paksaan dari pihak manapun juga. Apabila dikemudian hari saya memberikan keterangan palsu dan atau ada pihak lain yang mengklaim bahwa tugas akhir yang telah saya buat adalah hasil karya milik orang lain atau badan tertentu. Saya bersedia diproses baik secara pidana maupun perdata dan kelulusan saya dari Universitas Jember dicabut.

Lumajang, 2 Juni 2020



Yang menyatakan,

Dinda Aprilia

MOTTO

Sukses Tidak Diukur Dari Posisi Yang Dicapai Seseorang Dalam Hidup, Tapi Dari Kesulitan Kesulitan Yang Berhasil Diatasi Ketika Berusaha Meraih Sukses

~ BOOKER T WASHINGTON ~

Ada 2 Cara Untuk Menyebarkan Cahaya :

Jadilah Lilin Yang Menyebarkan Cahaya

Jadilah Cermin Yang Memantulkan Sinarnya

~ EDITH WHARTON ~

Pendidikan adalah tiket masa depan. Hari esok dimiliki oleh orang-orang yang mempersiapkan dirinya sejak hari ini

~ MALCOLM X ~

PERSEMBAHAN

Puji syukur kehadirat Allah SWT karena berkat rahmat dan bimbinganNya penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir dengan baik. Sebagai rasa terimakasih yang tidak terhingga laporan tugas akhir ini saya persembahkan untuk:

1. Kedua orang tuaku tercinta, Bapak Sonhaji dan Ibu Syariah yang senantiasa memberikan curahan kasih sayang serta doa;
2. Adikku Bariroh dan Hafid serta saudaraku Ayik, Wawan, Ain, Burhan yang selalu menjadi penyemangat;
3. Guru-guru sejak sekolah dasar hingga perguruan tinggi yang selama ini tulus dan ikhlas memberikan ilmu dan pelajarann yang tiada ternilai harganya;
4. Teman-teman seperjuanganku Ratna, Tesa, terimakasih untuk semangat, canda tawa, dukungan dan perjuangan yang kita lewati bersama;
5. Teman- teman dari kelompok Praktek Kerja Nyata dari Polije, terimakasih atas saran dan hiburannya selama ini;
6. Partner dalam hidup saya Ryan Maulana, terimakasih telah mengajarkan saya untuk selalu ikhlas dalam mengerjakan sesuatu, untuk selalu semangat dalam mengerjakan tugas perkuliahan, untuk selalu sabar dalam menyelesaikan laporan tugas akhir ini, dan selalu memberikan semangat serta motivasi agar saya tidak cepat menyerah;
7. Teman-teman seperjuangan Manajemen Perusahaan angkatan 2017; dan
8. Almamater Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember.

KATA PENGANTAR

Puji Syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah- Nya sehingga penulisan tugas akhir dengan judul **“Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Mempertahankan Kelancaran Produksi pada PTPN XI PG Assembagoes”** dapat diselesaikan penulis dengan baik. Tugas akhir ini disusun untuk memenuhi syarat- syarat untuk mencapai gelar Ahli Madya pada program Diploma III program Manajemen Perusahaan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember. Dalam kesempatan ini penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada pihak- pihak yang turut membantu dalam penulisan tugas akhir ini, yaitu:

1. Dr. Muhammad Miqdad, S.E., M.M., Ak., CA. Sebagai Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember.;
2. Dr. Sudaryanto, M.B.A., Ph.D. sebagai Koordinator Jurusan Progam Studi Diploma III Manajemen Perusahaan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember;
3. Dr. Sumani, S.E, M.Si selaku dosen pengampu mata kuliah Teknik Penulisan Laporan yang bersedia memberikan arahan dan bimbingan kepada penulis;
4. Ibu Prof. Dr. Isti Fadah, M.Si selaku dosen pembimbing yang telah sabar membimbing dan memberikan motivasi kepada penulis;
5. Bapak Ahmad Khari selaku Kepala Seksie SDM dan Umum sekaligus Pembimbing Lapang;
6. Bapak Adi Rofiq selaku Asisten Manajer I yang telah bersedia memberikan bimbingan serta arahan kepada penulis;
7. Segenap Direksi beserta staff dan karyawan di Pabrik Gula Assembagoes yang telah meluangkan waktunya untuk memberikan informasi, pengetahuan, serta pengalaman selama kegiatan Praktek Kerja Nyata;
8. Teman-teman Manajemen Perusahaan angkatan 2017 yang selalu bersama

selama perkuliahan dan saling membantu dalam segala kegiatan perkuliahan selama ini;

9. Ratna dan Tesa selaku teman seperjuangan Praktek Kerja Nyata di PG Assembagoes, terimakasih atas semangat dan kerjasamanya selama Praktek Kerja Nyata berlangsung.
10. Teman- teman dari kelompok Praktek Kerja Nyata dari Polije, terimakasih atas saran dan hiburannya selama ini.

Penulis menyadari bahwa Laporan Praktik Kerja Nyata ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, untuk kritik dan saran yang bersifat membangun penulis mengucapkan terimakasih banyak. Akhir kata, semoga Laporan Praktek Kerja Nyata ini dapat memberikan manfaat bagi kalangan semua orang.

Jember, 18 Maret 2020

DAFTAR ISI

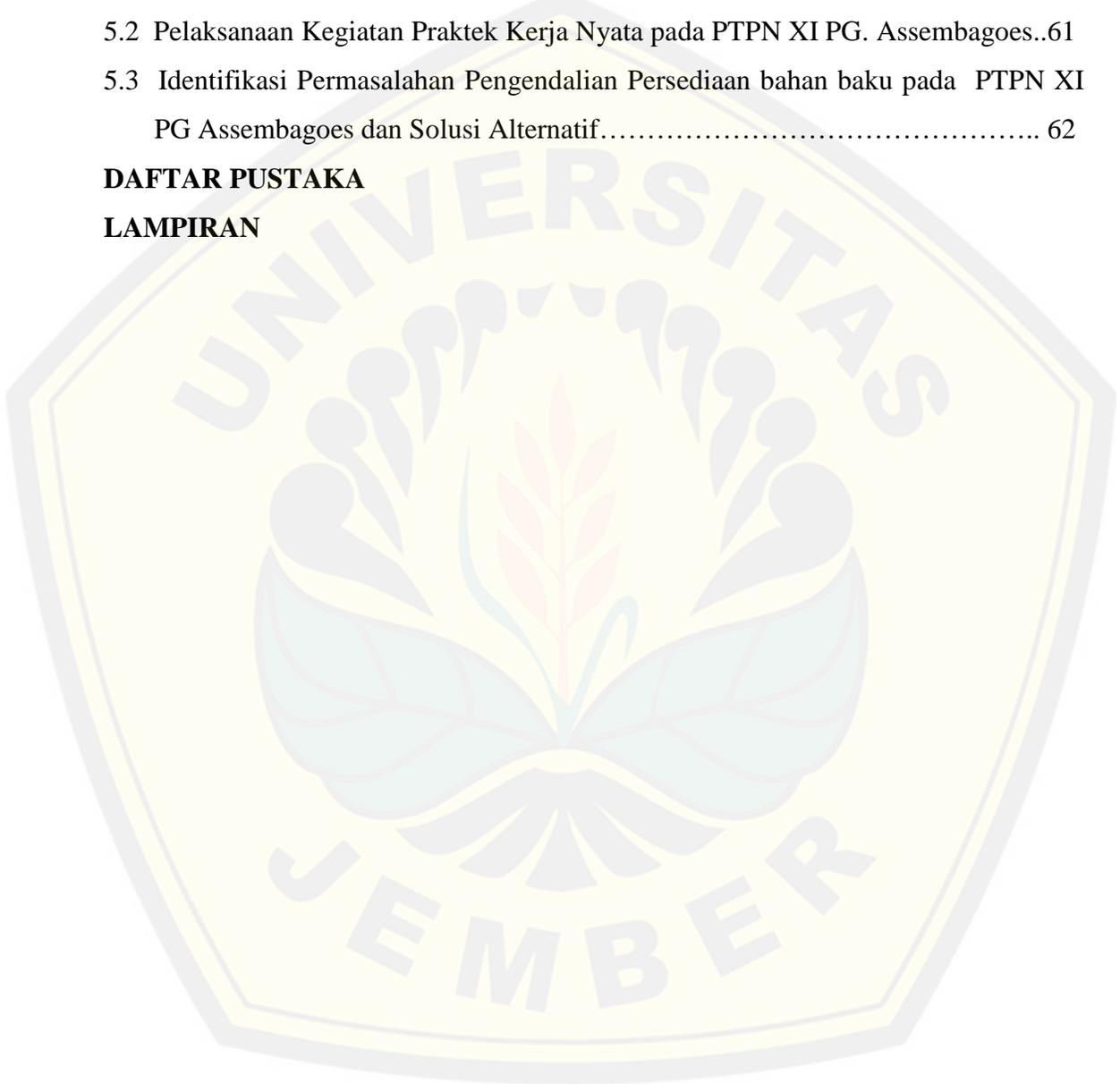
	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
HALAMAN MOTTO	vi
HALAMAN PERSEMBAHAN	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Alasan Pemilihan Judul.....	1
1.2 Tujuan dan Kegunaan Praktek Kerja.....	2
1.2.1 Tujuan Praktek Kerja Nyata.....	3
1.2.2 Kegunaan Praktek Kerja Nyata.....	3
1.3 Jadwal Pelaksanaan Kegiatan Praktek Kerja Nyata.....	3
1.3.1 Obyek Pelaksanaan Kerja Nyata.....	3
1.3.2 Waktu Pelaksanaan.....	4
1.3.3 Jadwal Kegiatan Praktek Kerja Nyata.....	5
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Bahan Baku.....	7
2.1.1 Pengertian Bahan Baku.....	7
2.1.2 Peran Persediaan Bahan Baku.....	7
2.1.3 Dampak Negatif Persediaan Bahan Baku tanpa dilakukan Pengendalian... 8	8
2.2 Pengertian Pengendalian.....	9
2.2.1 Prinsip – Prinsip Pengendalian.....	9

2.3 Pengertian Persediaan.....	10
2.3.1 Pengertian Persediaan Menurut Para Ahli.....	10
2.4 Pengendalian Persediaan.....	11
2.4.1 Tujuan pengendalian persediaan.....	12
2.5 Fungsi Persediaan.....	13
2.5.1 Fungsi Persediaan Menurut Para Ahli.....	13
2.6 Jenis-jenis Persediaan.....	14
2.6.1 Penyebab Timbulnya Persediaan.....	16
2.7 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Persediaan.....	16
2.8 Biaya Persediaan.....	18
2.8.1 Unsur-unsur Biaya.....	20
BAB 3 GAMBARAN UMUM OBYEK PRAKTEK KERJA NYATA	
3.1 Latar Belakang Sejarah.....	22
3.1.1 Visi dan Misi Perusahaan.....	24
3.2 Struktur Organisasi.....	26
3.3 Kegiatan Pokok.....	30
BAB 4 HASIL PRAKTEK KEGIATAN KERJA NYATA	
4.1 Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PTPN XI PG. Assembagoes.....	34
4.1.1 Bahan Baku Tebu.....	34
4.1.2 Perencanaan Bahan Baku Tebu.....	36
4.1.3 RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan).....	38
4.1.4 Taksasi Produksi.....	39
4.1.5 Pengadaan Bahan Baku Tebu.....	43
4.1.6 Tebang Muat Angkut(TMA).....	47
4.1.7 Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tebu Menurut Kebijakan PG. Assembagoes.....	50
4.2 Pelaksanaan Kegiatan Praktek Kerja Nyata pada PTPN XI PG. Assembagoes.....	55
4.3 Identifikasi Permasalahan Pengendalian Persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes dan Solusi Alternatif.....	58

BAB 5 KESIMPULAN	60
5.1 Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PTPN XI PG. Assembagoes.....	60
5.2 Pelaksanaan Kegiatan Praktek Kerja Nyata pada PTPN XI PG. Assembagoes..	61
5.3 Identifikasi Permasalahan Pengendalian Persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes dan Solusi Alternatif.....	62

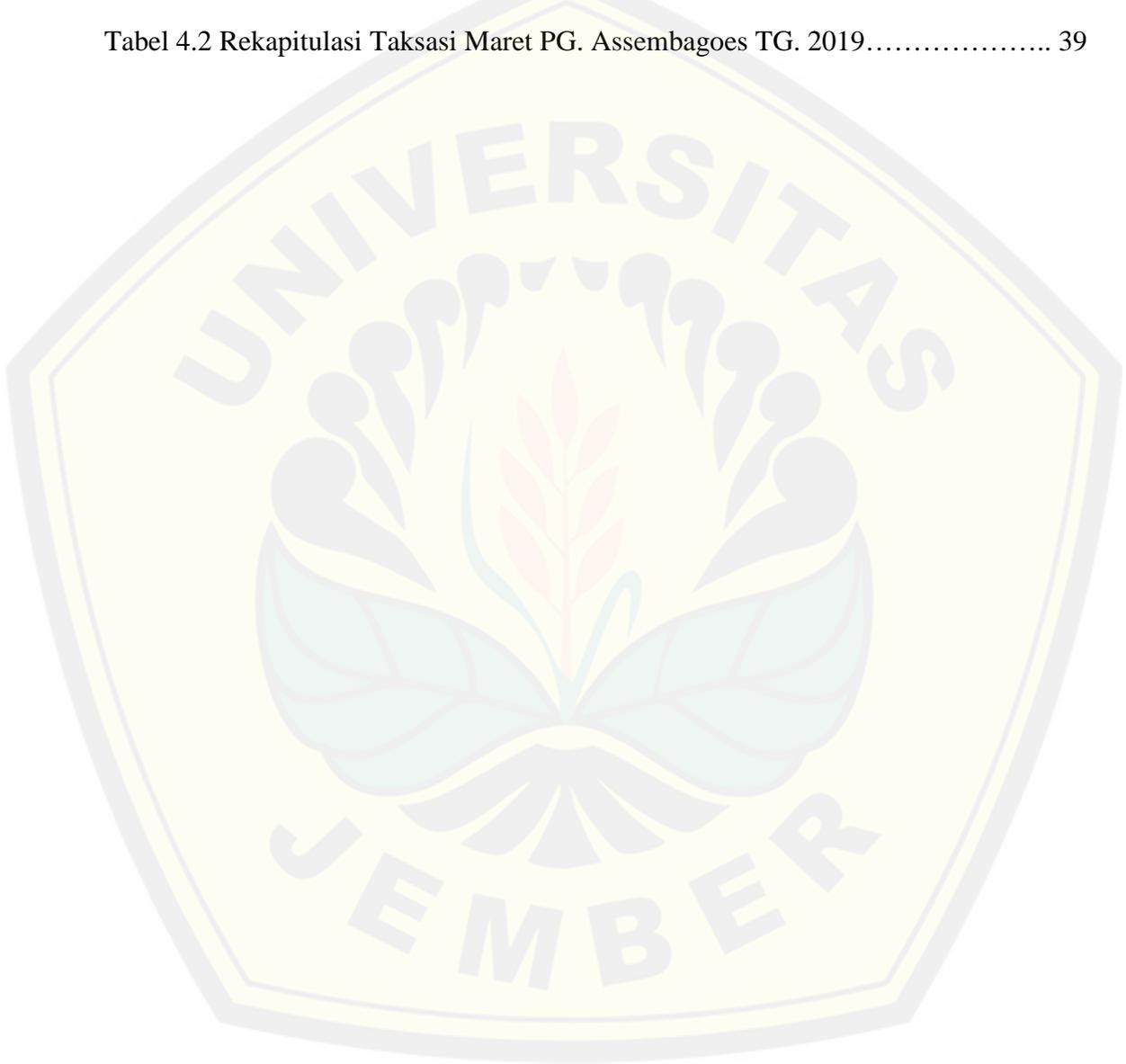
DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jadwal Pelaksanaan Praktek Kerja Nyata.....	3
Tabel 4.1 Proyeksi Produksi Tebu di PG. Assembagoes Tahun 2019.....	36
Tabel 4.2 Rekapitulasi Taksasi Maret PG. Assembagoes TG. 2019.....	39

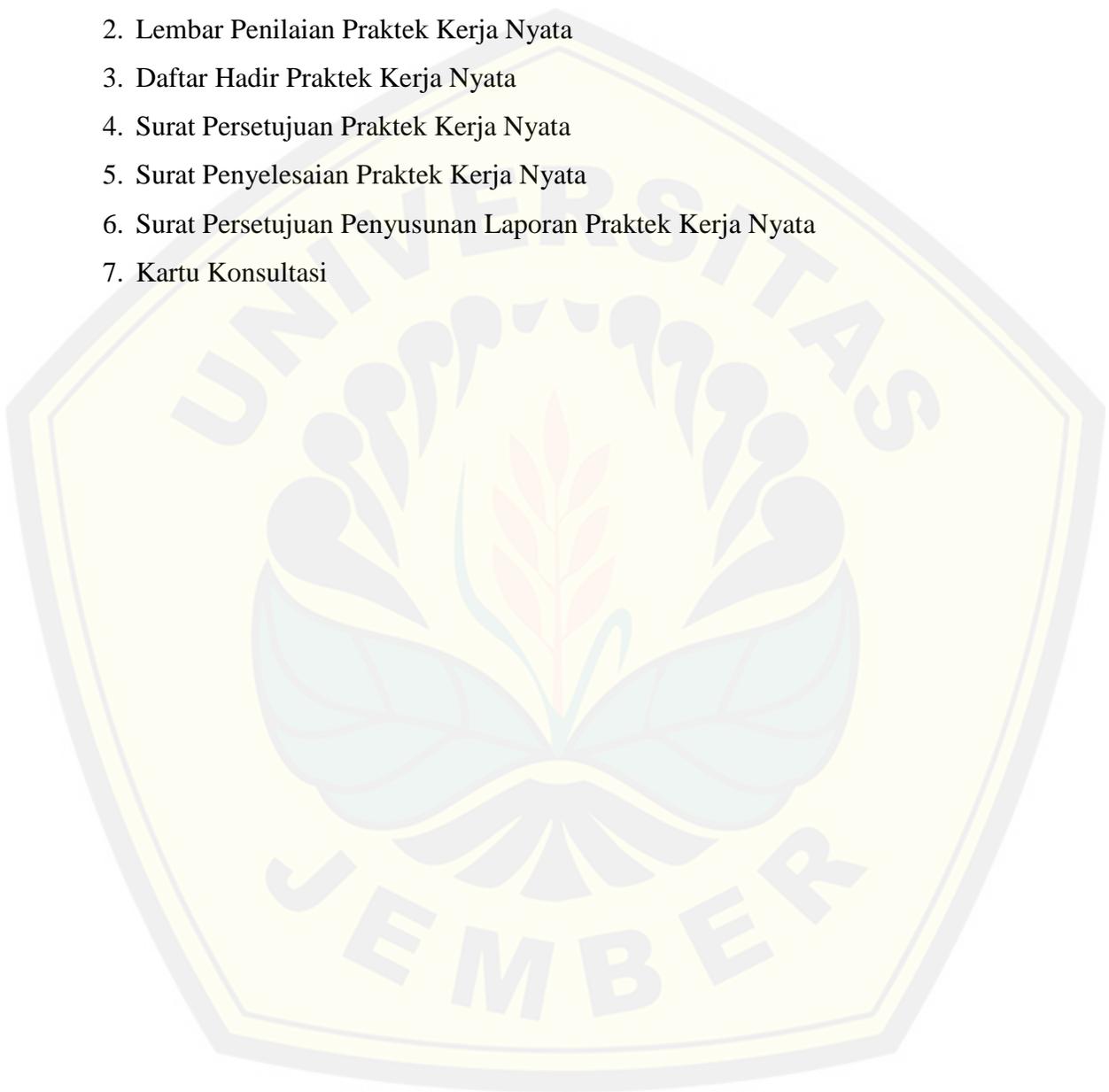


DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Peta Lokasi PG. Assembagoes, Situbondo.....	4
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PTPN XI PG Assembagoes.....	26
Gambar 3.2 Proses Bisnis Gula pada PTPN XI Pabrik Gula Assembagoes.....	33
Gambar 4.1 Tanaman Tebu dalam Masa Perawatan.....	35
Gambar 4.2 Peta Kebun HGU PG. Assembagoes.....	44
Gambar 4.3 Blanko SAT (Surat Ajuan Tebang).....	48
Gambar 4.4 Blanko SPT (Surat Perintah Tebang).....	48
Gambar 4.7 Diagram Alur Pengendalian Persediaan Bahan Baku Tebu di PTPN XI PG. Assembagoes.....	50

DAFTAR LAMPIRAN

1. Surat Permohonan Nilai Praktek Kerja Nyata
2. Lembar Penilaian Praktek Kerja Nyata
3. Daftar Hadir Praktek Kerja Nyata
4. Surat Persetujuan Praktek Kerja Nyata
5. Surat Penyelesaian Praktek Kerja Nyata
6. Surat Persetujuan Penyusunan Laporan Praktek Kerja Nyata
7. Kartu Konsultasi



BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Alasan Pemilihan Judul

Setiap perusahaan yang menghasilkan produk berupa barang biasanya dengan cara mengolah bahan baku untuk diubah menjadi barang setengah jadi atau barang jadi untuk mendapatkan suatu keuntungan (laba). Sehingga dalam perusahaan ini pengadaan persediaan bahan baku sangat berperan penting terhadap kelancaran proses produksi. Pada umumnya, pengadaan persediaan bahan baku akan berbeda-beda untuk setiap perusahaan, baik dalam jumlah unit dari persediaan bahan baku yang ada dalam perusahaan, maupun pengendalian dari persediaan bahan baku dalam perusahaan tersebut.

Persediaan bahan baku adalah investasi yang dimiliki oleh suatu perusahaan yang selalu berputar dan akan selalu terus menerus mengalami perubahan. Persediaan akan bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan selalu berbeda banyak dan jenisnya, karenatergantungan dari jenis usaha dari masing-masing perusahaan. Penentuan besarnya modal dalam persediaan bahan baku akan memberi dampak yang nyata terhadap perusahaan. Kesalahan menetapkan besarnya persediaan bahan baku akan mengakibatkan penurunan keuntungan perusahaan. Di dalam tingkat persediaan tertentu, pengendalian persediaan bahan baku akan dapat mempengaruhi perusahaan. Pengendalian persediaan bahan baku antara perusahaan yang satu dengan yang lainnya selalu berbeda, misalnya pada perusahaan manufaktur yang memiliki ciri khas mengubah bahan baku menjadi barang setengah jadi maupun barang jadi tidak sama pengendalian persediaannya dengan jenis perusahaan yang lain.

Perusahaan Manufaktur adalah sebuah badan usaha yang mengoperasikan mesin, peralatan dan tenaga kerja dalam suatu medium proses untuk mengubah bahan- bahan mentah menjadi barang jadi yang memiliki nilai jual. Semua proses dan tahapan yang dilakukan dalam kegiatan manufaktur dilakukan dengan mengacu pada Standar Operasional Prosedur (SOP) yang dimiliki oleh masing- masing satuan kerja. Perbedaan manufaktur dengan lainnya adalah pekerjaannya yang menggunakan

mesin, peralatan, serta tenaga kerja tertentu. Dalam proses pekerjaannya, perusahaan ini memiliki ciri khas yakni mengubah suatu bahan mentah menjadi sebuah barang jadi yang mempunyai nilai jual yang besar. Pengertian manufaktur berdasarkan teknis adalah kegiatan pengolahan bahan mentah melalui proses kimia dan fisika dalam mengubah suatu bentuk, sifat, serta tampilan untuk membuat sebuah produk. Selain itu manufaktur sendiri mencakup mengenai perakitan berbagai bahan hingga menjadi suatu produk. Salah satu contoh perusahaan manufaktur yaitu PT. Perkebunan Nusantara XI.

PT Perkebunan Nusantara XI atau PTPN XI adalah bekas badan usaha milik negara (BUMN) agribisnis perkebunan dengan produk utama yang dihasilkan berupa Gula Kristal Putih (GKP) dan Gula Premium Gupalas. Perusahaan ini bahkan satu-satunya BUMN yang mengusahakan komoditas tunggal, yakni gula, dengan kontribusi sekitar 16-18% terhadap produksi nasional. Sebagian besar bahan baku berasal dari tebu rakyat yang diusahakan para petani sekitar melalui kemitraan dengan pabrik gula (PG). Salah satu pabrik gula dibawah naungan PTPN XI adalah PT Perkebunan Nusantara XI PG Assembagoes. PT. Perkebunan Nusantara XI Pabrik Gula Assembagoes merupakan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang bergerak di bidang perkebunan yang komoditi utamanya berupa tanaman tebu dengan kapasitas pabrik 6000 TCD yang memperoleh bahan baku dari Tebu Rakyat (TR) dan Tebu Sendiri (TS). Untuk melakukan proses produksi, PTPN XI PG. Assembagoes membutuhkan bahan baku berupa tebu yang akan diolah menjadi produk gula dan tetes yang siap untuk dijual kepada konsumen. Maka untuk menjamin kelancaran proses produksi gula, perusahaan perlu melakukan pengolahan bahan baku secara terkendali. Peran pengendalian persediaan bahan baku disini, yaitu mengendalikan persediaan bahan baku tebu agar tidak terjadi kekurangan persediaan bahan baku maupun kelebihan persediaan bahan baku sekaligus meminimalkan biaya persediaan tersebut. Oleh karna itu pengendalian persediaan bahan baku perlu dilakukan dengan baik agar tersedia dalam jumlah dan waktu yang tepat sehingga proses produksinya

tidak terganggu dan biaya-biaya persediaan bahan baku dapat ditekan seminimal mungkin.

Dengan latar belakang permasalahan diatas maka penulis memilih judul “Pengendalian Persediaan Bahan Baku dalam Mempertahankan Kelancaran Produksi pada PTPN XI PG Assembagoes”.

1.2 Tujuan dan Kegunaan Praktek Kerja Nyata

1.2.1 Tujuan Praktek Kerja Nyata

Adapun tujuan Praktek Kerja Nyata pada PTPN XI PG Assembagoes antara lain yaitu:

- a. Untuk mengetahui dan memahami secara langsung mengenai proses pengendalian persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes;
- b. Untuk membantu pelaksanaan kegiatan pengendalian persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes;
- c. Identifikasi permasalahan pengendalian persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes dan alternatif solusinya.

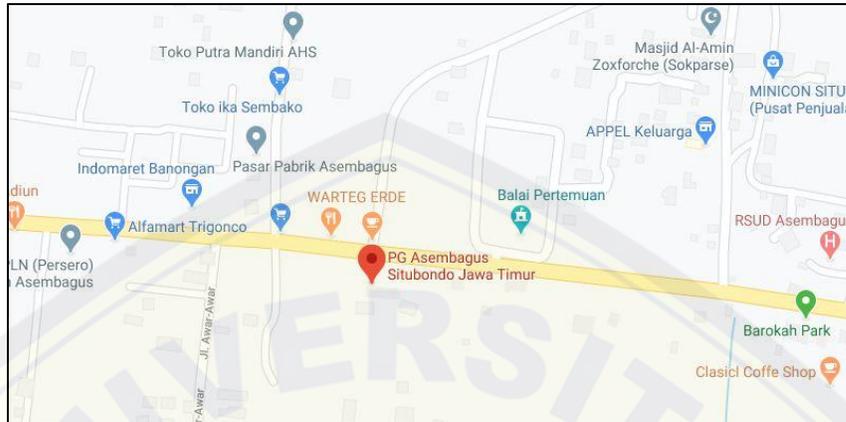
1.2.2 Kegunaan Praktek Kerja Nyata

Adapun kegunaan dari Praktek Kerja Nyata pada PTPN XI PG Assembagoes antara lain yaitu memperoleh wawasan pengetahuan dan pengalaman praktis/kerja tentang pelaksanaan kegiatan administrasi pengendalian persediaan bahan baku pada PTPN XI PG Assembagoes.

1.3 Jadwal Pelaksanaan Kegiatan Praktek Kerja Nyata

1.3.1 Obyek Pelaksanaan Kerja Nyata

Praktek Kerja Nyata dilaksanakan di PT. Perkebunan Nusantara XI PG Assembagoes yang beralamat lengkap di Jl. Raya Situbondo-Banyuwangi, Kec. Asembagus, Kab. Situbondo, Jawa Timur. Berikut peta lokasi dapat dilihat pada Gambar 1.1



Gambar 1.1 Peta Lokasi PG. Assembagoes, Situbondo

Sumber: *Google Maps*, 2020

1.3.2 Waktu Pelaksanaan

Praktek Kerja Nyata dilaksanakan pada PTPN XI PG Assembagoes bulan 13 Januari 2020 – 13 Maret 2020 dengan jam kerja di PTPN XI PG Assembagoes sebagai berikut:

Senin s/d Kamis	: 6.30 s/d 15.00
Jumat	: 06.30 s/d 11.00
Sabtu	: 06.30 s/d 12.00
Minggu	: Libur
Jam istirahat	: 11.30 s/d 12.30

1.3.3 Jadwal Kegiatan Praktek Kerja Nyata

Tabel 1.1 Jadwal Pelaksanaan Praktek Kerja Nyata

No	Alokasi Kegiatan PKN	Minggu ke-									Jumlah Jam
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1	Pengenalan dengan karyawan PTPN XI PG Assembagoes	■									42 jam
2	Pengenalan lahan HGU Assembagoes		■								42 jam
3	Mempelajari tentang persediaan bahan baku tebu yang digunakan PG Assembagoes diperoleh dari Tebu Sendiri (TS) dan Tebu Rakyat (TR)			■							42 jam
4	Mengetahui tentang perencanaan apa saja yang dilakukan PG Assembagoes untuk menyediakan bahan baku tebu				■				■		42 jam
5	Mengetahui tentang prosedur serta dokumen yang dibutuhkan saat melakukan pembelian Tebu Rakyat (TR)					■					42 jam
6	Mengetahui dan mempelajari prosedur pengendalian persediaan bahan baku tebu sesuai dengan kebijakan pada PTPN XI PG Assembagoes						■				42 jam

Lanjutan Tabel 1.1

7	Pengumpulan data mengenai pengendalian persediaan bahan baku sesuai kebijakan pada PTPN XI PG Assembagoes		42 jam
8	Mempelajari tentang prosedur pelaksanaan Tebang Muat Angkut (TMA) sesuai dengan kebijakan PTPN XI PG Assembagoes		42 jam
9	Mempelajari faktor-faktor apa saja yang menyebabkan persediaan bahan baku tebu tidak memenuhi kapasitas yang ditargetkan		42 jam

BAB. 2 TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Bahan Baku

2.1.1 Pengertian Bahan Baku

Menurut Hanggana (2006:11) Bahan baku adalah sesuatu yang digunakan untuk membuat barang jadi, bahan pasti menempel menjadi satu dengan barang jadi. Dalam sebuah perusahaan bahan baku dan bahan penolong memiliki arti yang sangat penting, karena modal terjadinya proses produksi sampai hasil produksi. Pengelompokan bahan baku dan bahan penolong bertujuan untuk pengendalian bahan dan pembebanan biaya ke harga pokok produksi. Pengendalian bahan diprioritaskan pada bahan yang nilainya relatif tinggi yaitu bahan baku. Bahan baku juga dapat diartikan sebagai bahan utama yang digunakan dalam proses produksi. Sedangkan bahan tambahan adalah bahan tambahan yang ditambahkan dalam proses produksi yang jumlahnya sedikit, dan bahan penolong adalah bahan-bahan yang tidak termasuk dalam *ingredient* produk tetapi digunakan dalam proses produksi.

2.1.2 Peran Persediaan Bahan Baku

Pada dasarnya persediaan mempermudah atau memperlancar jalannya operasi pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang serta selanjutnya menyampaikannya pada pelanggan atau konsumen. Menurut Assauri (2004:169) persediaan yang diadakan memiliki peran penting antara lain:

- a. Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya bahan-bahan atau barang-barang yang dibutuhkan perusahaan.
- b. Menghilangkan resiko dari material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
- c. Untuk menumpuk bahan-bahan yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan bila bahan itu tidak ada di pasaran.
- d. Mempertahankan stabilitas operasi perusahaan.
- e. Mencapai penggunaan mesin yang optimal.

- f. Membuat produksi tidak perlu sesuai dengan penjualannya.

Dengan memperhatikan hal diatas dapatlah disimpulkan bahwa bahan baku dan persediaan sangatlah penting dalam proses produksi, tetapi dalam menyelenggarakan persediaan bahan baku jangan terlalu besar ataupun kecil, karena kedua hal tersebut akan mendatangkan kerugian bagi perusahaan.

2.1.3 Dampak Negatif Persediaan Bahan Baku tanpa dilakukan Pengendalian

Adapun kerugian apabila perusahaan menyelenggarakan persediaan dengan jumlah yang terlalu besar adalah sebagai berikut :

- a. Biaya penyimpanan bahan baku menjadi tinggi.
- b. Penyelenggaraan persediaan bahan baku yang terlalu besar, maka perusahaan harus menyiapkan dana yang besar pula, sehingga dana untuk membiayai dan investasi dalam bidang lain akan menjadi berkurang.
- c. Apabila persediaan bahan baku yang disimpan didalam perusahaan mengalami kerusakan atau perubahan kimiawi sehingga tidak dapat dipergunakan, maka kerugian yang perusahaan alami akan semakin besar dengan semakin besarnya jumlah unit bahan baku yang disimpan.
- d. Apabila perusahaan mempunyai persediaan bahan baku yang sangat besar, maka apabila terjadi penurunan harga pasar akan merupakan suatu kerugian yang sangat besar bagi perusahaan.

Adapun kerugian menyelenggarakan persediaan bahan baku dalam jumlah terlalu kecil adalah sebagai berikut :

- 1) Persediaan bahan baku dalam jumlah yang terlalu kecil seringkali tidak dapat memenuhi untuk proses produksi. Untuk menjaga kelangsungan proses produksi, perusahaan akan melakukan pembelian mendadak dengan jumlah yang kecil dan harga beli yang tinggi. Hal ini dalam jangka panjang akan merugikan perusahaan.

- 2) Apabila perusahaan seringkali kehabisan bahan baku, maka proses produksi akan terhambat. Sehingga kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan akan sering berubah.
- 3) Persediaan bahan baku yang rata-rata kecil akan mengakibatkan frekuensi pembelian bahan baku akan menjadi sangat tinggi sehingga biaya pemesanan akan menjadi semakin tinggi.

2.2 Pengertian Pengendalian

Pengendalian adalah salah satu faktor yang kuat didalam menentukan keberhasilan untuk mencapai tujuan yang sudah direncanakan. Di samping itu pengendalian juga perlu dilaksanakan pada setiap tingkat manajemen. Menurut Hasibuan (2008:39) pengendalian adalah suatu proses penjaminan di mana perusahaan dan orang - orang yg berada dalam perusahaan tersebut bisa mencapai tujuan yg sudah ditetapkan.

2.2.1 Prinsip – Prinsip Pengendalian

Pengendalian merupakan suatu kegiatan yang dilakukan secara terus menerus supaya proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Dalam hal ini ada empat prinsip-prinsip yang menjadi pengendalian, yaitu:

a. Cepat

Dapat segera melaporkan penyimpangan-penyimpangan dan segera dapat diketahui penyimpangan yang terjadi, maka dapat diusahakan dengan cepat untuk meluruskan atau menyelesaikan penyimpangan yang terjadi. Sehingga tidak akan mengakibatkan kerugian yang berlanjut.

b. Fleksibel

Pengendalian harus disesuaikan dengan obyeknya, sehingga pengendalian yang statis atau kaku harus dihindarkan. Sebab pengendalian yang bersifat statis atau kaku akan memperhatikan situasi dan kondisi akan dapat menghambat kelancaran organisasi.

c. Ekonomis

Pengendalian harus dilaksanakan se-ekonomis mungkin. Sehingga dengan pengendalian dapat dikurangi adanya penyimpangan-penyimpangan yang lebih besar dari pada manfaat atau keuntungan yang diperoleh.

d. Dapat diadakan korektif

Pengendalian yang dapat menemukan permasalahan tetapi tidak dapat mencari jalan pemecahannya. Oleh sebab itu dalam setiap pengendalian harus dapat mengadakan usaha perbaikan atas penyimpangan yang ada, sehingga kegiatan dapat berjalan lancar dan sesuai dengan rencana.

2.3 Pengertian Persediaan

Seluruh jenis perusahaan selalu mengadakan persediaan, karena tanpa adanya persediaan para pengusaha akan dihadapkan pada suatu resiko bahwa perusahaan diharuskan dapat memenuhi keinginan konsumen yang membutuhkan produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginannya. Apabila kebutuhan konsumen tidak dipenuhi maka sama saja perusahaan melepaskan konsumen begitu saja dan kehilangan untuk memperoleh keuntungan yang seharusnya didapatkan. Jadi persediaan sangatlah penting di dalam segala jenis perusahaan. Menurut Rangkuti (2004:1) 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/proses produksi, ataupun persediaan bahan baku yang masih menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi.

2.3.1 Pengertian Persediaan Menurut Para Ahli

Pengertian persediaan menurut Purnomo (2003:59) persediaan adalah sumber daya tertahan yang digunakan untuk proses lebih lanjut. Sumber daya tertahan ini dimaksudkan untuk mengatur kegiatan produksi pada system manufaktur.

Pengertian persediaan menurut Handoko (2000:333) definisi persediaan (Inventory) adalah suatu istilah umum yang menunjukkan segala sesuatu atau sumber

daya sumber daya organisasi yang disimpan dalam antisipasi terhadap pemenuhan permintaan.

Menurut Freddy Rangkuty (2004:1) 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 suatu proses produksi.

Pada dasarnya persediaan mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang, serta selanjutnya menyampaikan pada pelanggan atau konsumen. Persediaan memungkinkan produk-produk yang dihasilkan pada tempat yang jauh dari pelanggan atau sumber bahan mentah. Dengan adanya persediaan produksi tidak perlu dilakukan khusus buat konsumsi atau sebaliknya tidak perlu dikonsumsi didesak supaya sesuai dengan kepentingan produksi.

2.4 Pengendalian Persediaan

Kegiatan operasi dalam suatu perusahaan harus didukung oleh beberapa kegiatan penting agar dapat berjalan dengan lancar. Pengendalian persediaan merupakan salah satu kegiatan penting dari urutan kegiatan – kegiatan yang berkaitan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan sesuai dengan apa yang telah direncanakan lebih dahulu baik waktu, jumlah, kualitas, dan biayanya. Adapun pengendalian persediaan dapat dikatakan sebagai suatu kegiatan untuk menentukan tingkat dan komposisi dari pada persediaan parts, bahan baku, dan barang hasil atau produk, sehingga perusahaan dapat melindungi kelancaran produksi dan penjualan perusahaan dengan efektif dan efisien. Pengendalian persediaan ini juga sangat penting bagi semua jenis perusahaan karena kegiatan ini dapat membantu tercapainya suatu tingkat efisiensi penggunaan dalam persediaan. Pengertian pengendalian persediaan menurut Rangkuty (2001:25) pengendalian persediaan

adalah merupakan salah satu fungsi manajemen yang dapat dipecahkan dengan metode kuantitatif.

Sedangkan menurut Assauri (2004:176) adalah merupakan salah satu kegiatan dari urutan kegiatan-kegiatan yang berkaitan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan sesuai dengan apa yang telah direncanakan lebih dahulu baik waktu, jumlah, kualitas, dan biaya. Dari pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan adalah salah satu aktifitas untuk menetapkan besarnya persediaan dengan memperhatikan keseimbangan antara besarnya persediaan yang disimpan dengan biaya yang timbul.

2.4.1 Tujuan pengendalian persediaan

Suatu pengendalian persediaan yang dijalankan oleh suatu perusahaan sudah pasti mempunyai tujuan tertentu. Assauri (2004:177) menyatakan bahwa tujuan pengendalian persediaan secara terinci dapatlah dinyatakan sebagai usaha untuk:

- a. Menjaga agar perusahaan tidak kehabisan persediaan sehingga kegiatan produksi tidak terhenti.
- b. Menjaga supaya pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebih-lebihan, sehingga biaya-biaya yang timbul dari persediaan tidak terlalu besar.
- c. Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari karena ini akan berakibat biaya pemesanan menjadi besar.

Dari keterangan di atas dapatlah dinyatakan bahwa tujuan pengendalian persediaan untuk menjamin terdapatnya persediaan pada tingkat optimal agar produksi dapat berjalan dengan lancar dan dengan biaya persediaan yang minimal.

2.5 Fungsi Persediaan

2.5.1 Fungsi Persediaan Menurut Para Ahli

Fungsi persediaan menurut Heizer (2005:60) persediaan dapat melayani beberapa fungsi yang akan menambahkan fleksibilitas operasi perusahaan. 4 fungsi tersebut adalah:

- a. Untuk memisahkan beragam bagian proses produksi.
- b. Untuk mendecouple perusahaan dari fluktuasi permintaan dan menyediakan persediaan barang-barang yang akan memberikan pilihan bagi perusahaan.
- c. Untuk mengambil keuntungan diskon kuantitas.
- d. Untuk menjaga perusahaan inflasi dan naiknya harga.

Fungsi persediaan menurut Baroto (2002:53) adalah sebagai berikut:

1) Fungsi independensi

Persediaan bahan diadakan agar departemen-departemen dan proses individual terjaga kebebasannya. Persediaan barang jadi diperlukan untuk memenuhi permintaan pelanggan yang tidak pasti. Permintaan pasar tidak dapat diduga dengan tepat, demikian pula dengan pasokan dari pemasok. Seringkali keduanya meleset dari perkiraan. Agar proses produksi dapat berjalan tanpa tergantung pada kedua hal ini (independen), maka persediaan harus mencukupi.

2) Fungsi ekonomis

Seringkali dalam kondisi tertentu, memproduksi dengan jumlah produksi tertentu (lot) akan lebih ekonomis daripada memproduksi secara berulang atau sesuai permintaan. Pada kasus tersebut (dan biaya set up besar sekali), maka biaya set up ini mesti dibebankan pada setiap unit yang diproduksi, sehingga jumlah produksi yang berbeda membuat biaya produksi per unit juga akan berbeda, maka perlu ditentukan jumlah produksi yang optimal.

3) Fungsi antisipasi

Fungsi antisipasi diperlukan untuk mengantisipasi perubahan permintaan atau pasokan. Seringkali perusahaan mengalami kenaikan permintaan setelah dilakukan program promosi. Untuk memenuhi hal ini, maka diperlukan sediaan produk jadi agar tak terjadi stock out. Keadaan yang ini adalah bila suatu ketikadiperkirakan pasokan bahan baku akan terjadi kekurangan. Jadi tindakan menimbun persediaan bahan baku terlebih dahulu adalah merupakan tindakan yang rasional.

4) Fungsi fleksibilitas

Bila dalam proses produksi atas beberapa tahapan proses operasi dan kemudian terjadi kerusakan pada satu tahapan proses operasi, maka akan diperlukan waktu untuk melakukan perbaikan. Berarti produk tidak akan dihasilkan untuk sementara waktu. Sediaan barang setengah jadi pada situasi ini merupakan faktor penolong untuk kelancaran proses operasi. Hal ini adalah dengan adanya sediaan barang jadi, maka waktu untuk pemeliharaan fasilitas produksi dapat disediakan dengan cukup.

2.6 Jenis-jenis Persediaan

Jenis manufaktur persediaan terdiri dari tiga jenis, yaitu :

1. Bahan baku

Yaitu yang menjadi input awal dari proses transformasi menjadi produk jadi.

2. Barang setengah jadi

Yaitu yang merupakan peralihan antara bahan baku dengan produk setengah jadi.

3. Barang jadi

Yaitu yang merupakan hasil akhir proses transformasi yang siap dipasarkan pada konsumen.

Jenis persediaan menurut Heizer (2005:61) ada 4 jenis yaitu:

1) Persediaan bahan baku (raw material inventory)

Yaitu persediaan yang dibeli tetapi tidak diproses. Persediaan ini dapat digunakan untuk memisahkan para pemasok dari proses produksi.

2) Persediaan setengah jadi (working in process)

Yaitu bahan baku atau komponen yang sudah mengalami beberapa perubahan tetapi belum selesai.

3) MRO (maintenance / repair / operating)

Yaitu persediaan yang diperuntukan bagi pasokan pemeliharaan atau perbaikan atau operasi yang diperlukan untuk menjaga agar permesinan dan proses produksi tetap produktif.

4) Persediaan barang jadi (finished goods inventory)

Yaitu produk yang sudah selesai dan menunggu pengiriman.

Sedangkan menurut Assauri (2008:239), persediaan yang terdapat dalam perusahaan dapat dibedakan menurut beberapa cara. Dilihat dari fungsinya persediaan dapat dibedakan atas:

- a) Batch Stock atau Lot Size Inventory yaitu persediaan yang diadakan karena kita membeli atau membuat bahan-bahan atau barang-barang dalam jumlah yang lebih besar dari pada jumlah yang dibutuhkan pada saat itu
- b) Fluctuation Stock yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diramalkan. Apabila fluktuasi permintaan sangat besar, maka persediaan ini dibutuhkan sangat besar pula untuk menjaga kemungkinan naik turunnya permintaan tersebut.
- c) Anticipation Stock yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan, berdasarkan pola musiman yang terdapat dalam satu tahun dan untuk menghadapi penggunaan atau penjualan permintaan yang meningkat.

2.6.1 Penyebab Timbulnya Persediaan

Persediaan merupakan suatu hal yang tak terhindarkan. Menurut Baroto (2002:53) penyebab timbulnya persediaan adalah sebagai berikut :

a. Mekanisme pemenuhan atas permintaan

Permintaan terhadap suatu barang tidak dapat dipenuhi seketika bila barang tersebut tidak tersedia sebelumnya. Untuk menyiapkan barang ini diperlukan waktu untuk pembuatan dan pengiriman, maka adanya persediaan merupakan hal yang sulit dihindarkan.

b. Keinginan untuk meredam ketidakpastian

Ketidakpastian terjadi akibat permintaan yang bervariasi dan tidak pasti dalam jumlah maupun waktu kedatangan. Waktu pembuatan yang cenderung tidak konstan antara satu produk dengan produk berikutnya. Waktu tenggang (lead time) yang cenderung tidak pasti karena banyak faktor yang tidak dapat dikendalikan. Ketidakpastian ini dapat diredam dengan mengadakan persediaan.

c. Keinginan melakukan spekulasi yang bertujuan mendapatkan keuntungan besar dari kenaikan harga di masa mendatang.

2.7 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Persediaan

Faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya tingkat persediaan perlu diketahui guna menentukan kebijaksanaan tingkat persediaan barang yang optimal. Menurut Muslich (2000:122), faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut:

a. Biaya persediaan barang (*inventory costs*)

Biaya yang berkaitan dengan pemilihan barang dapat dibedakan ke dalam:

- 1) *Holding* atau *Carrying Costs*, yaitu biaya yang dikeluarkan karena memelihara barang atau *opportunity costs* karena melakukan investasi dalam barang dan bukan investasi lainnya.
- 2) *Ordering Costs*, yaitu biaya yang dikeluarkan untuk memesan barang dari supplier.

3) *Stock-Out Costs*, yaitu biaya yang timbul karena kehabisan barang pada saat diperlukan.

b. Jumlah Permintaan Barang Oleh Pembeli

Jika permintaan barang dapat diketahui, maka perusahaan dapat menentukan beberapa kebutuhan barang dalam satu periode. Kebutuhan barang dalam periode inilah yang harus dapat dipenuhi oleh perusahaan.

c. Lead Time

Lead time adalah lama penyerahan barang antara saat dipesan dengan barang tiba.

d. Backlogging

Yaitu menunda pemenuhan pesanan dari pembeli

e. Diskonto

Dengan menerima diskonto untuk pembelian dalam jumlah besar total biaya persediaan barang akan berkurang. Tetapi pembelian dalam jumlah besar akan meningkatkan biaya penyimpanan atau *holding cost*. Sedangkan pembelian kurang dari jumlah minimum tidak memperoleh diskonto, tetapi biaya pesanan akan meningkat.

Berbeda dengan Prawirosentono (2001:17) yang menyatakan bahwa faktor-faktor yang menentukan besarnya tingkat persediaan adalah sebagai berikut:

a) Perkiraan pemakaian barang

Penentuan besarnya persediaan bahan yang diperlukan harus sesuai dengan kebutuhan pemakaian bahan tersebut dalam suatu periode produksi tertentu.

b) Harga bahan

Harga bahan yang diperlukan merupakan faktor lainnya yang dapat mempengaruhi besarnya persediaan yang harus diadakan harga bahan. Harga bahan ini bila dikeluarkan merupakan kebutuhan modal yang harus disediakan untuk membeli persediaan tersebut.

c) Biaya persediaan

Terdapat beberapa jenis biaya untuk menyelenggarakan persediaan bahan. Adapun jenis biaya persediaan adalah biaya pemesanan (biaya order) dan biaya penyimpanan bahan gudang.

d) Waktu Menunggu Pemesanan (Lead Time)

Waktu menunggu pemesanan (Lead Time) adalah waktu antara atau tenggang waktu sejak pesanan dilakukan sampai dengan saat pesanan tersebut masuk ke gudang. Waktu tenggang ini merupakan salah satu faktor yang perlu diperhatikan agar barang/bahan yang dipesan datang tepat pada waktunya.

2.8 Biaya-biaya Persediaan

Jumlah persediaan yang optimal yaitu yang paling ekonomis, dalam arti tidak terlalu banyak, yang berarti pemborosan atau tambahan biaya yang tidak perlu juga tidak terlalu sedikit yaitu masih ada bahaya kehabisan persediaan bahan baku. Menurut Heizer, Render (2001:319) Biaya yang timbul dari adanya persediaan adalah:

- a. Biaya penyimpanan (holding cost) Biaya penyimpanan adalah biaya yang berkaitan dengan penyimpanan atau penahanan persediaan sepanjang waktu tertentu. Oleh karena itu biaya penyimpanan juga mencakup biaya yang berkaitan dengan gudang, seperti biaya asuransi, staffing tambahan, pembayaran bunga.
- b. Biaya pemesanan (ordering cost) Biaya pemesanan adalah biaya yang berkaitan dengan penempatan pemesanan dan penerimaan barang. Biaya ini mencakup biaya pasokan, formulir, pemrosesan pesanan, tenaga kerja dan sebagainya.
- c. Biaya pemasangan (setup cost) Biaya pemasangan adalah biaya untuk mempersiapkan mesin atau proses untuk memproduksi pesanan. Manajer operasional dapat mengurangi biaya pesanan dengan mengurangi biaya

pemasangan dan dengan menggunakan prosedur yang efisien semacam pembayaran dan pemesanan elektronik.

Sedangkan menurut Ristono (2009:21) terdapat empat biaya persediaan:

- 1) Ongkos Pembelian (Purchase Cost) Ongkos pembelian adalah harga per unit apabila item dibeli dari pihak luar, atau biaya produksi per unit apabila diproduksi dalam perusahaan atau dapat dikatakan pula bahwa biaya pembelian adalah semua biaya yang digunakan untuk membeli suku cadang.
- 2) Ongkos Pemesanan atau biaya persiapan (Order Cost atau set up cost) Ordering cost adalah biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan pemesanan ke pihak pemasok. Besar kecilnya biaya pemesanan sangat tergantung pada frekuensi pemesanan, semakin sering memesan maka biaya yang dikeluarkan semakin besar dan sebaliknya. Biaya pemesanan meliputi:
 - a) Biaya persiapan pesanan, antara lain biaya telepon, biaya surat menyurat.
 - b) Biaya penerimaan barang, seperti biaya pembongkaran dan pemasukan ke gudang, biaya penerimaan barang, biaya pemeriksaan barang.
 - c) Biaya proses – proses pembayaran seperti biaya pembuatan cek, pengiriman cek.
 - d) Biaya pengiriman pesanan ke gudang.
- 3) Ongkos Simpan (carrying cost atau holding cost) Ongkos simpan adalah biaya yang dikeluarkan atas investasi dalam persediaan dan pemeliharaan maupun investasi sarana fisik untuk menyimpan persediaan. Besar kecilnya biaya simpan sangat tergantung pada jumlah rata – rata barang yang disimpan dalam gudang. Semakin banyak banyak rata – rata persediaan, maka biaya simpan juga akan semakin besar dan sebaliknya. Yang termasuk biaya simpan antara lain:
 - a) Biaya sewa atau penggunaan gudang
 - b) Biaya pemeliharaan barang

- c) Biaya pemanasan atau pendingin, bila untuk menjaga ketahanan barang yang dibutuhkan faktor pemanas atau pendingin.
- 4) Biaya kekurangan persediaan (Stock Out Cost) Biaya kekurangan persediaan adalah konsekuensi ekonomi atas kekurangan dari luar maupun dari dalam perusahaan. Kekurangan diluar terjadi apabila pesanan konsumen tidak dapat terpenuhi. Sedangkan kekurangan dari dalam terjadi apabila departemen tidak dapat memenuhi kebutuhan departemen lain. Biaya ini timbul karena terjadinya persediaan yang lebih kecil dari jumlah yang diperlukan.

2.8.1 Unsur-Unsur Biaya

Unsur-unsur biaya menurut Purnomo (2003:60) dapat digolongkan sebagai berikut:

a. Biaya pembelian

Biaya pembelian adalah biaya yang dikeluarkan untuk membeli barang persediaan secara individu. Biaya pembelian ini tergantung pada jumlah barang yang dibeli dari harga satuan. Biasanya biaya ini dipotong jika jumlahnya cukup besar yang dibeli pada satu waktu.

b. Biaya pengadaan

Biaya pengadaan dibedakan atas dua jenis yaitu biaya pemesanan dan biaya persiapan. Dikatakan biaya pemesanan jika barang yang diperlukan diperoleh dari pihak luar. Sedangkan biaya persiapan adalah biaya yang dipergunakan untuk mempersiapkan produksi suatu barang.

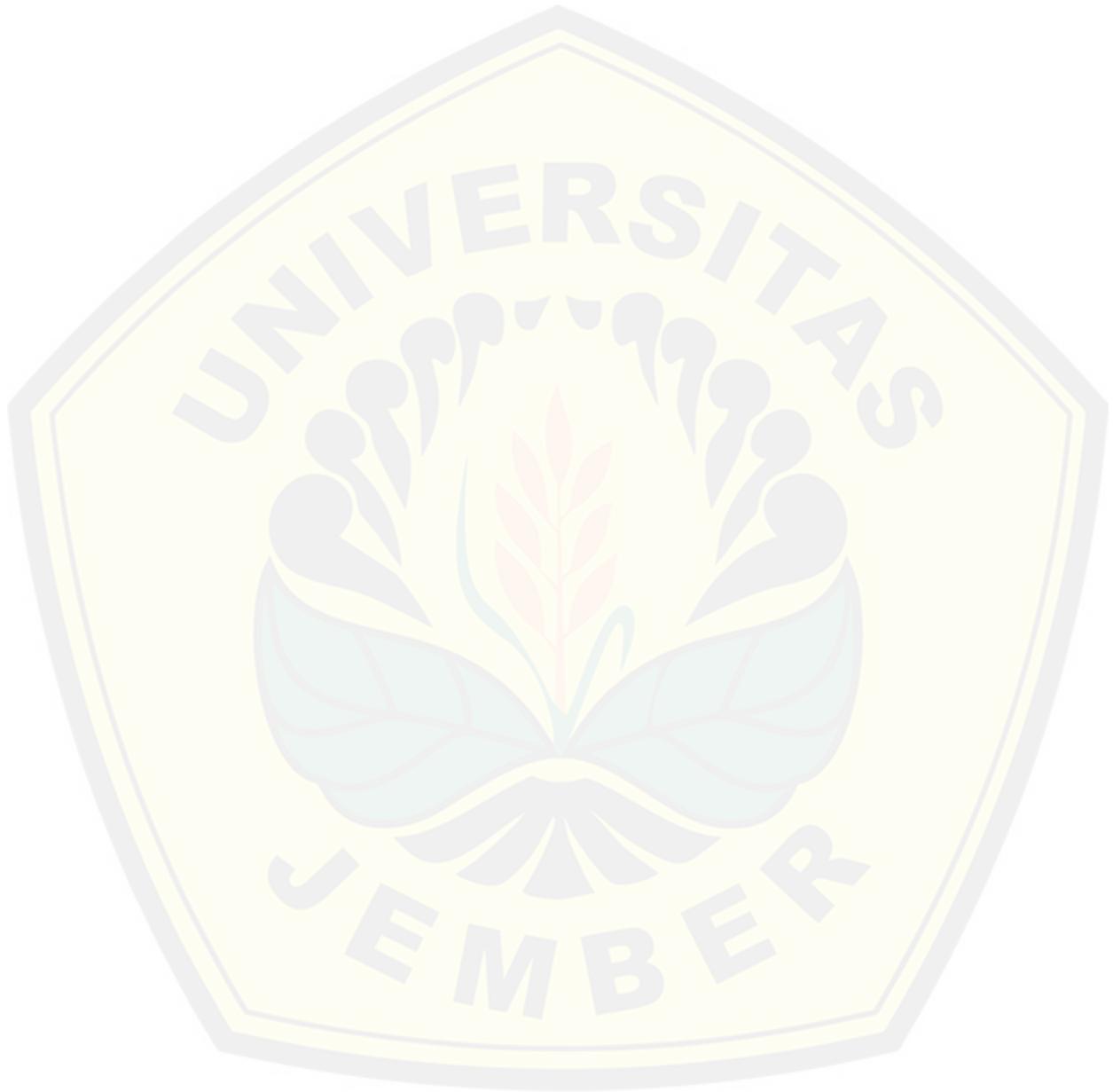
c. Biaya penyimpanan

Biaya simpan adalah biaya yang berkaitan dengan penyimpanan suatu barang dalam persediaan untuk satu periode waktu tertentu.

d. Biaya kehabisan stok

Biaya ini dapat timbul akibat terjadinya persediaan barang yang lebih kecil dari jumlah yang diperlukan. Keadaan demikian mengakibatkan proses produksi terganggu, akibat lebih jauh adalah perusahaan akan kehilangan kesempatan

mendapat keuntungan atau kehilangan konsumen karena dapat beralih ke perusahaan lain.



BAB 3. GAMBARAN UMUM OBYEK PRAKTEK KERJA NYATA

3.1 Latar Belakang Sejarah

PG Assembagoes yang berlokasi di Desa Trigonco Timur, Assembagoes, Kabupaten Situbondo, Jawa Timur berdiri pada tahun 1891 oleh pemerintah Belanda dan ± 66 tahun peng-operasiannya dilakukan oleh Belanda yaitu NV KOOY dan Coster Van Voorhout dan selanjutnya pada tanggal 12 Desember 1957 diambil alih oleh Bangsa Indonesia.

PG Assembagoes merupakan lambang keberhasilan dalam pengelolaan kebun dan PG secara terintegrasi. Dukungan lahan hak guna usaha baik di Asembagus maupun Banyuwangi sangat menopang keberadaan PG tidak saja dalam pasokan tebu secara berkelanjutan, namun juga terselenggaranya kebun bibit dan peragaan yang sangat efektif dalam mewujudkan media pembelajaran bagi para petani. Limbah padat PG berupa blotong (filter cake) yang didekomposisikan dan diperkaya nutrisi menjadi biofertilizer dimanfaatkan untuk menjafa dan/atau meningkatkan kesuburan tanah.

Lokasi PG Assembagoes ini berada di daerah yang cukup strategis ditinjau dari letak bahan baku, transportasi maupun sumber tenaga kerja. PG Assembagoes dibangun di atas sebidang tanah dengan luasan 22.609,42 m², luas pabrik 8.264,44 m², dan untuk perumahan karyawan 47.996,72 m²

Daerah-daerah yang membatasi PG Assembagoes antara lain:

1. Sebelah utara berbatasan dengan Desa Gudang
2. Sebelah selatan berbatasan dengan Desa Awar-Awar
3. Sebelah timur berbatasan dengan Desa Wringin Anom
4. Sebelah barat berbatasan dengan Desa Trigonco

Pada tahun 2017, PG Assembagoes direvitalisasi dengan case kapasitas pabrik dinaikkan dari 3.000 *ton cane per day*(TCD) menjadi case kapasitas 6.000 TCD. PG Assembagoes menggunakan tebu rakyat dan tebu sendiri untuk pengolahannya. PG Assembagoes setelah direvitalisasi memiliki turbin gas dengan bahan baku tebu yaitu

ampas tebu (*bagasse*) untuk menghasilkan listrik sebanyak 23 MW dimana 10 MW untuk PG dan 13 MW dijual kepada Perusahaan Listrik Negara (PLN). Pada tahun 2019, PG Assembagoes telah selesai direvitalisasi dan mulai melakukan penggilingan pada tanggal 1 Juli 2019.

Keunggulan Pabrik Gula Assembagoes Situbondo:

- 1) Memiliki HGU (Assembagoes dan Benculuk)
- 2) Pengembangan areal di Kabupaten Banyuwangi
- 3) Sumber air dari Gunung Ijen dengan kandungan belerang tinggi/asam kurang sesuai untuk tanaman padi
- 4) Kondisi iklim dengan bulan kering yang tegas, berpotensi rendemen tinggi.

Daya saing tebu yang lebih tinggi dibanding komoditas agribisnis lain, menjadikannya tanaman alternatif paling menguntungkan di mata petani. Produksi yang melimpah menyebabkan surplus sehingga sebagian di antaranya dipasok untuk PG-PG lain yang bahan bakunya belum mantap. Tercatat PG Pandjie dan PG Olean yang selalu mendapat limbah tebu dari PG Assembagoes. Walaupun demikian, pengembangan areal terus dilakukan, baik TS maupun TR, seiring kemampuan PG untuk menggiling tebu lebih banyak. Sasaran utama adalah daerah sawah berpengairan teknis yang secara agronomis juga digunakan untuk budidaya padi dan palawija. PG Assembagoes yakin melalui penerapan agroekoteknologi, kecukupan agroinputs, penataan masa tanam, dan perbaikan manajemen tebang-angkut, produktivitas yang meningkat akan menjadi daya tarik bagi petani untuk menjadikan tebu sebagai komoditas alternatif. Selain itu, pengembangan juga dilakukan ke lahan kering sepanjang air dapat dipompa secara artesis. Termasuk dalam konteks ini rencana kerja-sama pemanfaatan lahan perkebunan untuk ditanami tebu, seperti Pasewaran. Upaya menarik animo petani juga dilakukan melalui perbaikan kinerja pabrik dan kelancaran giling.

Sadar akan pentingnya tebu rakyat dalam pemenuhan kebutuhan bahan baku dan pengembangan PG lebih lanjut, pelayanan prima kepada petani terus diupayakan dengan sebaik-baiknya. Secara periodik, PG menyelenggarakan Forum Temu

Kemitraan (FTK) guna membahas berbagai persoalan yang dihadapi petani, baik di luar maupun dalam masa giling. Dalam upaya peningkatan produktivitas, PG Assembagoes antara lain melakukan optimalisasi masa tanaman dan penataan varietas menuju komposisi ideal dengan proporsi antara masak awal, tengah dan akhir dengan sasaran 2010/11 berbanding 30-40-30. Melalui kebun semacam ini, petani diharapkan dapat belajar lebih banyak tentang pengelolaan kebun melalui best agricultural practices.

Berdasarkan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 72 Tahun 2014 Tentang Penambahan Penyertaan Modal Negara Republik Indonesia Ke Dalam Modal Saham Perusahaan Perseroan (Persero) PT Perkebunan Nusantara III, maka status PT Perkebunan Nusantara XI menjadi anak perusahaan dengan PT Perkebunan Nusantara III (Persero) sebagai Holding BUMN Perkebunan. Launching Holding BUMN Perkebunan dilakukan pada tanggal 2 Oktober 2014 bertempat di halaman Kantor Pusat PT Perkebunan Nusantara XI Surabaya. Hal ini ditindaklanjuti dengan perubahan pada Anggaran Dasar PT Perkebunan Nusantara XI berdasarkan akta notaris nomor 31 tanggal 23 Oktober 2014 yang dibuat oleh Notaris Nanda Fauz Iwan, SH.,M.KN dan Keputusan Menteri Hukum dan hak Asasi Manusia nomor AHU-10565.40.20.2014 tentang Persetujuan Perubahan Badan hukum Perseroan Terbatas PT Perkebunan Nusantara XI.

3.1.1 Visi dan Misi Perusahaan

a. Visi Perusahaan

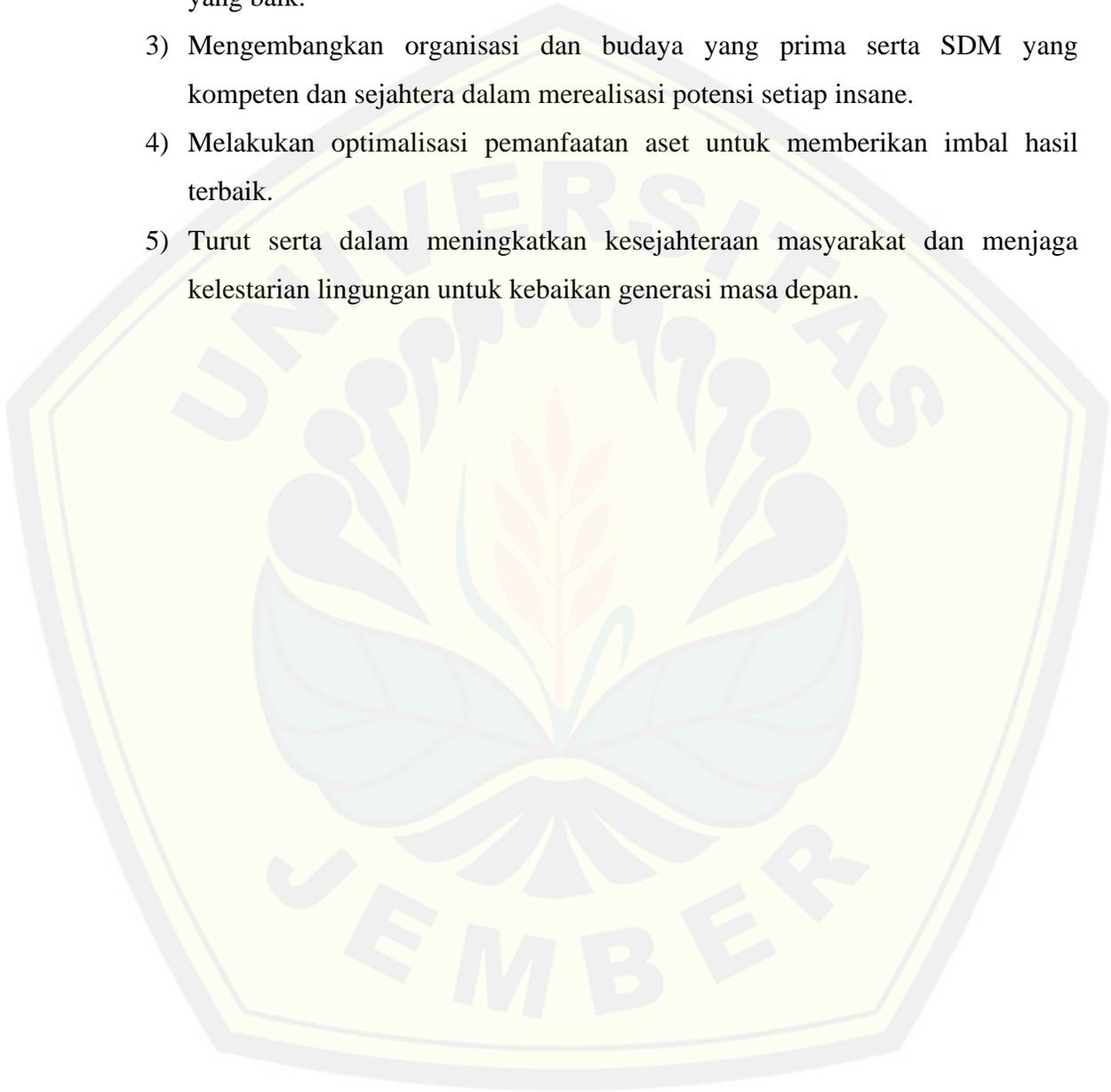
Menjadi perusahaan agribisnis nasional yang unggul dan berdaya saing kelas dunia serta berkontribusi secara berkesinambungan bagi kemajuan bangsa

b. Misi Perusahaan

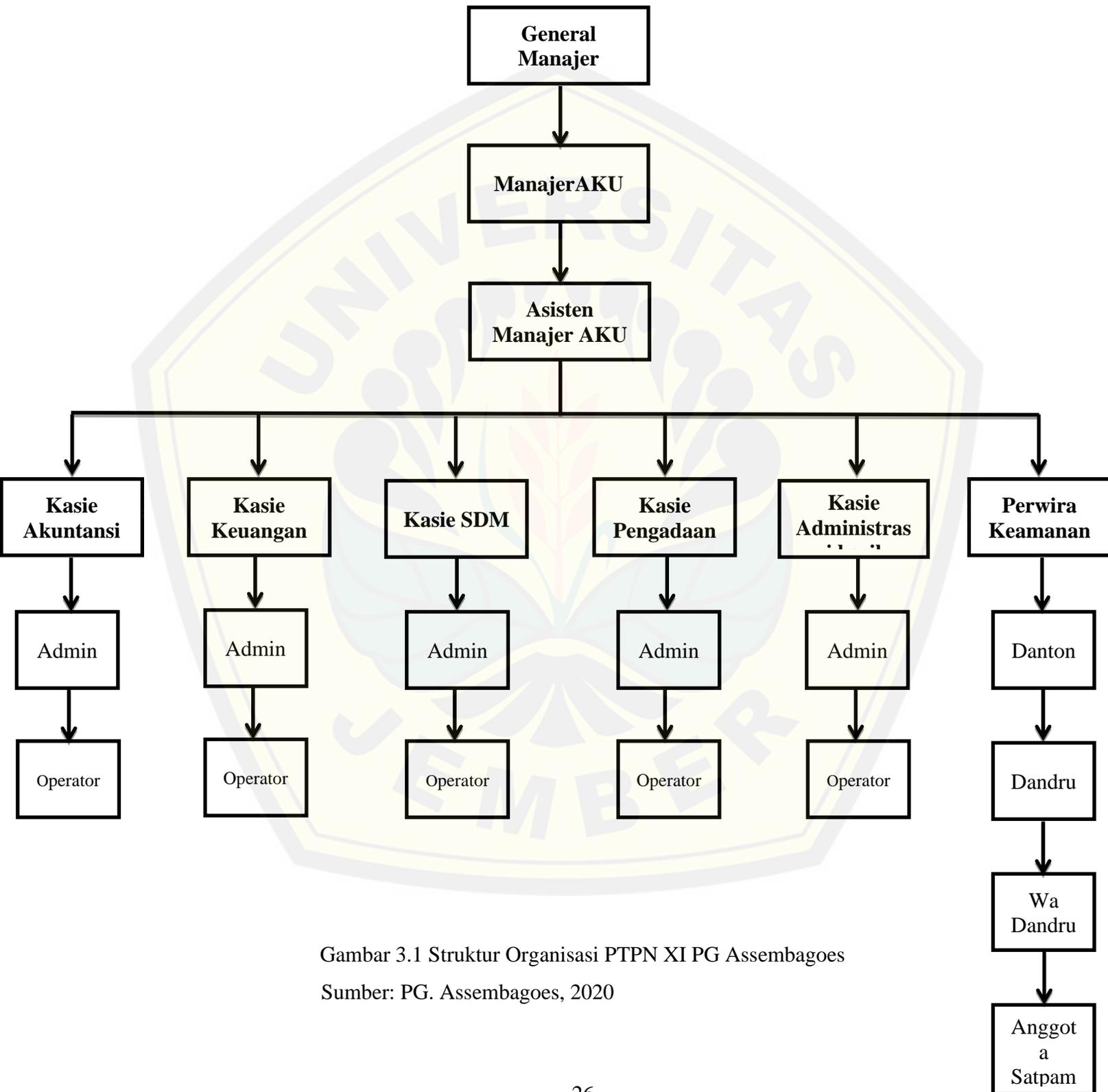
Mewujudkan usaha berbasis sumberdaya perkebunan yang berintegritas dan bersinergi dalam memberi nilai tambahan (value creation) bagi stakeholders dengan :

- 1) Menghasilkan produk yang berkualitas tinggi bagi pelanggan

- 2) Membentuk kapasitas proses kerja yang unggul (operational excellence) melalui perbaikan dan inovasi berkelanjutan dengan tata kelola perusahaan yang baik.
- 3) Mengembangkan organisasi dan budaya yang prima serta SDM yang kompeten dan sejahtera dalam merealisasi potensi setiap insane.
- 4) Melakukan optimalisasi pemanfaatan aset untuk memberikan imbal hasil terbaik.
- 5) Turut serta dalam meningkatkan kesejahteraan masyarakat dan menjaga kelestarian lingkungan untuk kebaikan generasi masa depan.



3.2 Struktur Organisasi



Gambar 3.1 Struktur Organisasi PTPN XI PG Assembagoes

Sumber: PG. Assembagoes, 2020

Struktur organisasi pada PT. Perkebunan Nusantara XI PG. Assembagoes menggunakan jenis struktur organisasi fungsional. Dalam struktur organisasi fungsional, pembagian kerjanya dilakukan berdasarkan fungsi pada masing-masing manajemen. Antara lain, seperti Manajemen Keuangan, Manajemen Akuntansi dan Sumber Daya Manusia, Manajemen Pengolahan, dan lain-lain. Struktur organisasi PT. Perkebunan Nusantara XI PG. Assembagoes dapat dilihat pada gambar 3.1

Tujuan dibentuknya struktur organisasi di PG Assembagoes, yaitu guna pembagian tugas, wewenang, tanggung jawab, dan jabatan sehingga karyawan dapat melaksanakan kegiatan sesuai bidangnya masing-masing secara efektif dan efisien. Tujuan lainnya dibentuk struktur organisasi, yaitu untuk mempermudah seorang pimpinan dalam pelimpahan tugas dan wewenangnya. Hubungan jabatan, tugas, tanggung jawab, dan wewenang antara pimpinan dengan karyawan dalam PG. Assembagoes dapat dijabarkan sebagai berikut:

a. General Manager

General Manager merupakan jabatan tertinggi di PG. Assembagoes yang memiliki tanggung jawab kepada Direktur Utama PTPN XI dan bertugas mengkoordinasikan serta mengontrol masing-masing kegiatan dan mengakomodasi kebutuhan-kebutuhan seluruh satuan kerja yang berada di bawahnya. *General Manager* adalah pimpinan unit produksi yang bertindak untuk dan atas nama direksi serta kepentingan perusahaan. Ruang lingkup pekerjaan *General Manager* adalah:

1) Internal

- a) Menentukan dan menetapkan seluruh kebijaksanaan pabrik dengan berpedoman apa saja yang telah diatur oleh direksi dalam perencanaan kerja dan rencana produksi;
- b) Mengkoordinir dan mengawasi seluruh kegiatan dan masing-masing kepala bagian dan karyawan;
- c) Memberikan pengarahan dan petunjuk pelaksanaan kegiatan kerja terutama untuk menciptakan suasana kerja, disiplin dan tanggung jawab serta menumbuhkan inisiatif bagi seluruh karyawan.

2) Eksternal

- a) Membina hubungan baik dengan pemerintahan sipil maupun militer;
- b) Membina hubungan baik dengan pejabat-pejabat dari satuan pelaksanaan Dinas Kabupaten dan Koperasi Unit Desa (KUD) yang bergerak di bidang pertanian tebu di wilayahnya;
- c) Membina hubungan baik dengan pabrik gula lain maupun Balai Penelitian.
- d) Urusan dengan Kantor Direksi
 - (i) Laporan rutin, laporan yang telah digariskan mengenai seluruh kegiatan dalam lingkungan pabrik;
 - (ii) Menyampaikan perhitungan anggaran belanja tiap bulan;
 - (iii) Menyampaikan usulan-usulan tentang penambahan, pengurangan, pemindahan serta kenaikan gaji karyawan maupun rencana pension karyawan.

b. Manager Tanaman

Manager Tanaman menangani masalah-masalah yang berhubungan dengan penanaman tebu. Tugas Manajer Tanaman adalah:

- 1) Bertanggung jawab kepada *General Manager* secara langsung dalam bidang penanaman tebu;
- 2) Membantu *General Manager* dalam hubungan dengan pihak luar tentang penanaman tebu;
- 3) Membantu *General Manager* mengadakan koordinasi dengan bagian lain.

c. Manager Teknik

Manager Teknik menangani masalah-masalah yang berhubungan dengan pemesanan pabrik beserta operasionalnya. Tugas Manajer Teknik adalah:

- 1) Bertanggung jawab kepada *General Manager* secara langsung di bidang permesinan pabrik dan operasionalnya;
- 2) Membantu *General Manager* dalam pemeliharaan peralatan pabrik dan pengadaannya;

- 3) Membantu *General Manager* dalam hubungan dengan pihak luar tentang permasalahan mesin, koordinasi dengan bagian lain.

Manajer Teknik membawahi para masinis yang tugasnya, yaitu merencanakan pelaksanaan operasional, pembinaan karyawan, pengawasan kelancaran gilingan, pengawasan efisiensi angka-angka teknik dan evaluasi, pengawasan administrasi dan manajemen, dan melaksanakan tugas-tugas Manajer Teknik.

d. Manager Pengolahan

Manager pengolahan menangani masalah-masalah yang berhubungan dengan pengolahan yaitu kelancaran proses dalam produksi. Tugas Manajemen Pengolahan, yaitu:

- 1) Menjaga kelancaran jalannya proses;
- 2) Menyiapkan bahan-bahan kimia yang digunakan selama proses;
- 3) Mengajukan rencana anggaran belanja untuk keperluan proses produksi kepada *General Manager*;
- 4) Dalam menjalankan tugasnya dibantu oleh ahli gula (*chemiker*)

Tugas-tugas dari *chemiker* adalah mengawasi proses pembuatan gula dari bahan baku sampai menjadi produk gula, memperbaiki dan peneraan semua timbangan, mengawasi peneraan lori, melakukan pengecekan bahan kimia, dan mengatur serta menganalisa kemasakan tebu.

e. Manajer Administrasi Keuangan dan Umum (AK&U)

Manager AK&U menangani masalah yang berhubungan dengan personalia, keuangan, dan administrasi. Tugas Manajer AK&U adalah:

- 1) Bertanggung jawab kepada *General Manager*;
- 2) Membantu *General Manager* dalam melakukan hal penerimaan dan pengeluaran uang serta sekaligus pengawasannya;
- 3) Membantu *General Manager* dalam melakukan hubungan dengan pihak luar tentang administrasi, keuangan dan personalia;
- 4) Mengadakan koordinasi dengan bagian lain sesuai dengan yang ditangani.

f. Manajer QA (Quality Assurance)

Bertanggung jawab dalam menganalisa gula, mengontrol dan mengawasi serta melakukan evaluasi terhadap proses hingga packing. Tugas Quality Assurance adalah:

- 1) Bertanggung jawab kepada *General Manager* secara langsung dalam mengawasi mutu produk yang dihasilkan;
- 2) Mengawasi, menguji, dan memeriksa semua proses produksi yang terlibat dalam produksi suatu produk;
- 3) Memastikan semua standar kualitas dipenuhi oleh setiap komponen dari produk atau layanan yang disediakan oleh perusahaan.

g. Karyawan

Karyawan yang ada di PG Assembagoes memiliki beberapa status yaitu sebagai berikut:

- 1) Karyawan staf
- 2) Karyawan Non Staf (karyawan pelaksana)
 - a) Karyawan Tetap merupakan karyawan yang dipekerjakan pada kurun waktu yang tidak ditentukan, dimana pada saat dimulai hubungan kerja dilakukan masa percobaan terlebih dahulu selama jangka waktu tertentu.
 - b) Karyawan tidak tetap merupakan karyawan yang bekerja untuk waktu tertentu saja yang biasanya yaitu pada saat musim giling berlangsung.

3.3 Kegiatan Pokok

Kegiatan utama usaha dari PT. Perkebunan Nusantara XI adalah produksi gula. Bidang usaha yang lain meliputi produksi / pembuatan alkohol serta spiritus dari tetes tebu dan produksi karung goni dari serat kenaff dan karung plastik. Perusahaan juga menyediakan jasa pelayanan medis dari Rumah Sakit Umum yang dimilikinya.

a. Komoditi yang dikelola

Produk utama yang dihasilkan oleh PT. Perkebunan Nusantara XI Pabrik Gula Assembagoes adalah gula kristal putih dan gula premium gupalas, sedangkan produk sampingannya adalah tetes tebu yang berasal dari hasil pemisahan dengan kristal gula pada pengolahan gula tebu.

1) Gula Kristal Putih

Produk utama yang dihasilkan oleh PT Perkebunan Nusantara XI adalah gula. Hingga kini, gula yang menjadi *core business* PTPN XI masih merupakan komoditas vital-strategik dalam ekonomi pangan Indonesia. Keberadaannya tidak hanya diperlukan sebagai pemanis berkalori yang menjadi salah satu bahan kebutuhan pokok (*basic needs*) masyarakat, melainkan juga bahan baku bagi industri makanan dan minuman. Pola produksinya yang melibatkan petani tebu, menyebabkan pemerintah masih merasa perlu mengeluarkan sejumlah kebijakan dan regulasi agar harga gula secara wajar dan menguntungkan semua pihak dapat diwujudkan

2) Gula Premium Gupalas

Mulai tahun 2011 PT Perkebunan Nusantara XI mulai memasarkan gula dalam kemasan 1 kg dengan menggunakan merek GUPALAS. Penjualan gula dalam kemasan 1 kg ditujukan kepada pengguna akhir (*end user*) dengan kriteria GKP I dengan ICUMSA 80-100 IU.

Gupalas adalah gula putih premium dengan inovasi baru diproses tanpa belerang yang sudah diproses melalui beberapa tahapan pemurnian, sehingga menghasilkan gula dengan tingkat kemurnian dan kemanisan yang tinggi dan higienis. Gupalas di proses secara khusus untuk hasil gula kristal putih yang besar dan bening, tidak berbau dan bernilai tinggi bagi kesehatan.

3) Tahapan dalam proses pembuatan Gula :

a) Timbangan Tebu dan Emplasemen Pabrik

Sebelum ditimbang, tebu lebih dulu masuk selektor untuk penyeleksian tebu yang layak digiling dan yang tidak layak sesuai

ketentuan perusahaan (bersih, segar, masak). Selanjutnya petugas selektor memberi stempel pada SPAT yang telah ditimbang. Peralatan timbang yang digunakan adalah *Digital Crane Scale* (DCS) yang terhubung dengan komputer secara otomatis. Pengaturan tebu yang masuk disesuaikan dengan kapasitas giling dengan sistem FIFO. Kapasitas emplasemen pabrik hanya diperbolehkan menampung ± 130 % tebu dari kapasitas giling perhari. Hal ini untuk menghindari terjadinya *over stock* atau gangguan giling karena persediaan tebu dan menghindari hilangnya kadar gula yang terkandung dalam tebu. Oleh sebab itu diberlakukan *safety factor* sebesar ± 30 % dari kapasitas giling.

b) Stasiun Gilingan

Stasiun Gilingan bertujuan memisahkan nira mentah sebanyak-banyaknya dari batang tebu dengan menekan kehilangan kadar gula serendah-rendahnya dalam ampas.

c) Stasiun Pemurnian Nira

Tujuan pemurnian nira adalah menghilangkan kotoran dengan menghindari kerusakan sukrosa yang sekecil-kecilnya.

d) Stasiun Penguapan

Stasiun penguapan mempunyai fungsi utama untuk menguapkan air yang terdapat pada nira, sehingga setelah keluar dari badan akhir dari evaporator diharapkan menjadi nira kental .

e) Stasiun Masakan

Proses kristalisasi bertujuan untuk membuat nira kental menjadi kristal atau sukrosa yang berbentuk cair berubah menjadi kristal padat dengan cara menguapkan kandungan air yang terdapat pada nira kental, sehingga dihasilkannya kristal gula dalam larutan akhir atau tetes serendah-rendahnya.

f) Stasiun Pendingin

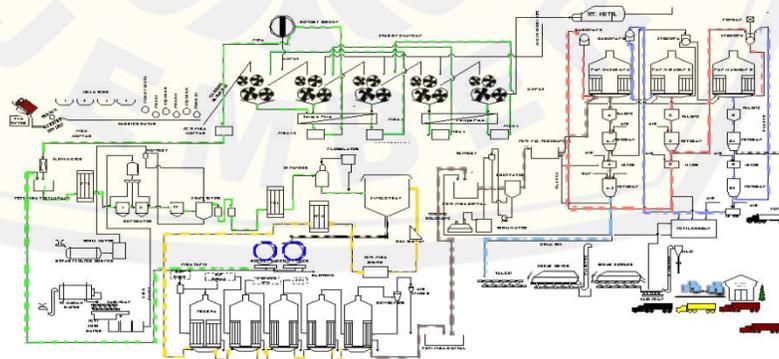
Stasiun pendingin ini juga disebut kristalisasi lanjut, karena pada proses pendinginan ada penurunan suhu dan dipengaruhi angka koefisien

lewat jenuh sehingga kristal yang terbentuk akan lebih membesar. Dengan peralatan palung pendingin untuk menampung dan mendinginkan hasil masakan yang diturunkan dari pan masakan.

g) Stasiun Puteran

Stasiun puteran mempunyai tujuan utama yaitu memisahkan antara kristal dan stroop atau cairannya. Dengan puteran *high grade*, masakan A setelah didinginkan dipompa menuju palung puteran A/B hingga terpisah antara gula A dengan stroop A. Gula A kemudian di l ebur dan di pompa menuju puteran SHS hingga terpisah antara klare *Superior Holdt Sugar* (SHS) dengan gula SHS. Sedang puteran *low grade* memutar hasil masakan C hingga diperoleh gula C dan *stroop* C dan memutar hasil dari masakan D hingga diperoleh gula D dan tetes.

Gula C dan D ini dijadikan kembali bibitan untuk masakan gula A, sedang tetes ditampung dan ditimbang pada tangki penunggu sebelum masuk di bak tetes untuk disimpan pada tangki tetes. Gula SHS dari puteran kemudian masuk pada talang goyang hingga naik diangkat dengan *bucet elevator* untuk disaring dan terbagi menjadi 3 bagaian ukuran kristal, yaitu gula halus, gula kasar dan gula produk. Gula produk kemudian masuk *sugar bin* dan dilakukan penimbangan dengan berat yang telah ditentukan sebelum pengepakan dan disimpan digudang.



Gambar 3.2 Proses Bisnis Gula pada PT Perkebunan XI Pabrik Gula Assembagoes
 Sumber : PT Perkebunan XI Pabrik Gula Assembagoes, 2020

BAB 5. KESIMPULAN

5.1 Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT. Perkebunan Nusantara XI PG. Assembagoes

PT. Perkebunan Nusantara XI Pabrik Gula Assembagoes merupakan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang bergerak di bidang perkebunan yang komoditi utamanya berupa tanaman tebu dengan kapasitas pabrik 6000 TCD yang memperoleh bahan baku dari Tebu Rakyat (TR) dan Tebu Sendiri (TS). Metode pengendalian bahan baku yang dilakukan di PT. Perkebunan Nusantara XI Pabrik Gula tidak sama dengan metode pengendalian pada pabrik lainnya, karena di pabrik gula bahan bakunya berupa makhluk hidup yaitu tanaman tebu yang memiliki keterbatasan waktu umur tebu. Berbeda dengan pabrik lain yang menggunakan bahan baku utamanya benda mati yang tidak memiliki keterbatasan masa pemakaian bahan baku. Untuk menghasilkan produk gula yang berkualitas tinggi, tanaman tebu setelah dipanen harus segera dilakukan penggilingan dengan batas waktu maksimal 2x24 jam saja, jika melebihi waktu tersebut kualitas tebu akan menurun. Jadi untuk metode pengendalian persediaan yang ada di pabrik gula bukan dengan cara menimbun persediaan bahan baku di gudang seperti pabrik lain pada umumnya, melainkan dengan upaya yang dilakukan PT. Perkebunan Nusantara XI Assembagoes agar bisa memenuhi kapasitas giling per hari pada masa giling tiba salah satu contohnya dengan cara taksasi agar perkiraan keperluan bahan baku tebu yang diperlukan sesuai dengan target yang diinginkan.

Selain dilakukan perhitungan taksasi untuk mengetahui pasokan tebu pertahunya, pihak PG. khususnya Divisi Tanam juga melakukan perencanaan tebang harian. Rapat tebang tersebut berisi tentang pembahasan realisasi tebang hari ini, sisa pagi dan rencana tebang hari esok. Jumlah tebu yang ditebang yaitu sebesar jumlah tebang harian ditambah dengan 20 % dari jumlah tebang harian. Tujuan dilakukan sisa pagi pada PG Assembagoes adalah sebagai bahan baku cadangan atau *stock* untuk hari giling esok sambil menunggu pasokan bahan baku datang ke PG.

5.2 Kegiatan Praktek Kerja Nyata pada PT. Perkebunan Nusantara XI PG. Assembagoes

Pelaksanaan kegiatan Praktek Kerja Nyata pada PT. Perkebunan Nusantara XI PG. Assembagoes diawali dengan pengenalan dengan para karyawan PTPN XI PG. Assembagoes untuk mengetahui jabatan serta wewenang dari tiap karyawan. Mengunjungi pabrik gula PT. Perkebunan Nusantara PG Assembagoes, disana juga diberikan penjelasan mengenai proses pembuatan gula beserta kegunaan pada tiap-tiap stasiun yang ada di pabrik. Pengenalan pada kebun HGU (Hak Guna Usaha) yang merupakan lahan milik BUMN yang disewa oleh PT. Perkebunan Nusantara. Proses pengendalian bahan baku yang berupa tanaman tebu merupakan tanggung jawab dari Manajer Tanaman. Penulis melakukan survey kepada Manajer Tanaman serta diberikan berupa informasi beserta wawasan oleh pihak Manajer Tanaman mengenai perolehan bahan baku pada PG Assembagoes berasal dari Tebu Sendiri (TS) dan Tebu Rakyat (TR), mengetahui tentang perencanaan yang dilakukan oleh PG Assembagoes untuk menyediakan bahan baku yaitu dilakukan dengan cara pembuatan RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan) serta melakukan Taksasi Maret dan Taksasi Desember, mengetahui tentang prosedur serta dokumen apa saja yang diperlukan saart dilakukan pembelian TR (Tebu Rakyat). Membantu pelaksanaan kegiatan menginput data para petani yang akan menjual tebu nya kepada pihak PG, penginputan data berupa data pribadi petani beserta jumlah berapa ton tebu yang dijual serta luas lahan tebu nya. Mengikuti rapat audit yang dilaksanakan di PG Assembagoes mengenai penilaian kinerja karyawan oleh tim audit teknologi industry gula. Pengumpulan data pada karyawan berupa data RKAP (Rencana Kerja dan Aggaran Perusahaan) tahun 2019, struktur organisasi PG. Assembagoes, Taksasi Desember tahun 2019, peta kebun HGU (Hak Guna Usaha) PG. Assembagoes, blanko SAT (Surat Ajuan Tebang), serta Blanko SPT (Surat Perintah Tebang). Penulis juga diberikan wawasan mengenai faktor apa saja yg menyebabkan persediaan bahan baku tebu tidak memenuhi kapasitas yang ditargetkan, faktor yang paling utama yaitu pengairan. Pengairan menjadi faktor yang paling penting

dikarenakan pengairan pada PG. Assembagoes mengandalkan air hujan dan air pompa. Mengunjungi gudang tempat penyimpanan gula ber-SNI dan tidak ber-SNI, produk gula ber-SNI atau gula kristal putih dikemas dalam satuan 50kg per karungnya

5.3 Identifikasi Permasalahan Pengendalian Bahan Baku dan Alternatif Solusinya

Dalam menentukan besarnya persediaan bahan baku tidak boleh terlalu besar atau kecil, karena kedua hal tersebut akan mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. PG Assembagoes pernah mengalami kekurangan persediaan bahan baku, sebagai alternatif solusinya perusahaan tersebut melakukan rapat tebang untuk menentukan rencana tebang harian serta rencana tebang sisa pagi sebesar 20% dari rencana tebang harian. Sisa pagi dilakukan agar pabrik tidak kekurangan bahan baku saat melakukan proses penggilingan tebu, selain itu sisa pagi juga diadakan agar mesin tidak berhenti beroperasi saat menunggu tebang harian selanjutnya. Apabila PG Assembagoes mengalami kelebihan bahan baku, maka tebu-tebu tersebut akan digiling semuanya, jika tidak tanaman tersebut nantinya tidak bisa diolah mengingat masa tanaman tebu setelah panen maksimal hanya 2x24 jam saja.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. 2004. *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: Rajawali Press
- Baroto, Teguh. (2002). “*Perencanaan Dan Pengendalian Produksi*”. Cetakan Pertama. Jakarta: Ghalia Indonesia
- Handoko,T,Hani. 2000.*Dasar Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Pertama. BPFE Yogyakarta
- Hanggana, Sri. (2006). *Prinsip Dasar Akuntansi Biaya*. Mediatama. Surakarta.
- Hasibuan, Malayu. 2008. *Manajemen Dasar, Pengertian, Dan Masalah*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Heizer Jay, Render Barry. 2005. *Operations Management*. Jakarta: Salemba Empat.
- Purnomo, Hari. 2003. Pengantar Teknik Industri. Edisi Pertama. Yogyakarta
- Rangkuti, Freddy. 2004. *Manajemen Persediaan Aplikasi di Bidang Bisnis*. Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada
- Rangkuti, Freddy, 2002. Manajemen Persediaan. PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta.

Lampiran

1. Surat Permohonan Nilai Praktek Kerja Nyata



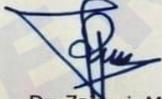
KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jl. Kalimantan 37 – Kampus Bumi Tegal Boto Kotak Pos 159 Jember 68121
Telepon 0331 - 337990 – Faximale 0331 - 332150
Email : feb@unej.ac.id Website : www.feb.unej.ac.id

Nomor : /UN25.1.4/LL/2020 Jember, 19 Maret 2020
Lampiran : 1 (satu) lembar
Perihal : **Permohonan Nilai PKN**

Yth. Kepala/Pimpinan
PTPN XI PABRIK GULA ASSEMBAGOES
di –
SITUBONDO

Sehubungan telah dilaksanakan Praktek Kerja Nyata (PKN) Mahasiswa Program Diploma 3 Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Jember pada institusi Saudara, maka dengan hormat kami mohon penilaian terhadap mahasiswa PKN tersebut sebagaimana form penilaian terlampir. Hasil penilaian tersebut mohon dikirim kembali ke Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Jember dalam amplop tertutup setelah berakhirnya pelaksanaan Praktek Kerja Nyata.

Demikian atas perhatian serta kerjasamanya disampaikan terimakasih.

a.n. Dekan,
Wakil Dekan I,

Dr. Zamhuri. M.Si.
NIP. 196403251989021001

2. Lembar Penilaian Praktek Kerja Nyata

 KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jl. Kalimantan 37 – Kampus Bumi Tegal Boto Kotak Pos 159 Jember 68121
Telepon 0331 - 337990 – Faximale 0331 - 332150
Email : feb@unej.ac.id Website : www.feb.unej.ac.id

**NILAI HASIL PRAKTEK KERJA NYATA (PKN) MAHASISWA
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS JEMBER**

NO	INDIKATOR PENILAIAN	NILAI	
		ANGKA	HURUF
1.	Kedisiplinan	85	Sangat Baik
2.	Ketertiban	81	Sangat Baik
3.	Prestasi Kerja	80	Sangat Baik
4.	Kesopanan	86	Sangat Baik
5.	Tanggung Jawab	80	Sangat Baik

IDENTITAS MAHASISWA :

Nama : DINDA APRILIA
N I M : 170803101061
Program Studi : MANAJEMEN PERUSAHAAN

IDENTITAS PEMBERI NILAI :

Nama : ADI ROFIYANTO, S.T.P
Jabatan : ASISTEN MANAGER 1
Institusi : PTPN XI PABRIK GULA ASEBAGOES

Tanda Tangan dan Stempel Lembaga : 

PEDOMAN PENILAIAN

NO	ANGKA	KRITERIA
1.	≥ 80	Sangat Baik
2.	70 – 79	Baik
3.	60 – 69	Cukup Baik
4.	50 – 59	Kurang Baik

3. Daftar Hadir Praktek Kerja Nyata

DAFTAR HADIR
MAHASISWA PKN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS JEMBER
Pada PT Perkebunan Nusantara XI Unit PG Assembagoes



Nama : Dinda Aprilia
Nim : 170803101061

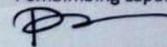
HARI	TANGGAL	IN	OUT	KETERANGAN
Senin	13 Januari 2020			
Selasa	14 Januari 2020			
Rabu	15 Januari 2020			
Kamis	16 Januari 2020			
Jumat	17 Januari 2020			
Sabtu	18 Januari 2020			
Minggu	19 Januari 2020			
Senin	20 Januari 2020			
Selasa	21 Januari 2020			
Rabu	22 Januari 2020			
Kamis	23 Januari 2020			
Jumat	24 Januari 2020			

Sabtu	25 Januari 2020			Chinese Lunar New Year's Day
Minggu	26 Januari 2020			
Senin	27 Januari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Selasa	28 Januari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Rabu	29 Januari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Kamis	30 Januari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Jumat	31 Januari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Sabtu	1 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Minggu	2 Februari 2020			
Senin	3 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Selasa	4 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Rabu	5 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Kamis	6 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Jumat	7 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Sabtu	8 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
Minggu	9 Februari 2020			
Senin	10 Februari 2020	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	

Selasa	11 Febuari 2020			
Rabu	12 Febuari 2020			
Kamis	13 Febuari 2020			
Jumat	14 Febuari 2020			
Sabtu	15 Febuari 2020			
Minggu	16 Febuari 2020			
Senin	17 Febuari 2020			
Selasa	18 Febuari 2020			
Rabu	19 Febuari 2020			
Kamis	20 Febuari 2020			
Jumat	21 Febuari 2020			
Sabtu	22 Febuari 2020			
Minggu	23 Febuari 2020			
Senin	24 Febuari 2020			
Selasa	25 Febuari 2020			
Rabu	26 Febuari 2020			
Kamis	27 Febuari 2020			

Jumat	28 Febuari 2020			
Sabtu	29 Febuari 2020			
Minggu	1 Maret 2020			
Senin	2 Maret 2020			
Selasa	3 Maret 2020			
Rabu	4 Maret 2020			
Kamis	5 Maret 2020			
Jumat	6 Maret 2020			
Sabtu	7 Maret 2020			
Minggu	8 Maret 2020			
Senin	9 Maret 2020			
Selasa	10 Maret 2020			
Rabu	11 Maret 2020			
Kamis	12 Maret 2020			
Jumat	13 Maret 2020			

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan



Adi Rofijayanto, STP
Assisten Manager Tanaman

4. Surat Persetujuan Praktek Kerja Nyata



Nomor : BA-RUPA/P-B/20.001
Surabaya, 06 Januari 2020

Kepada Yth :
DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS JEMBER
Di
JEMBER

IJIN PKN
Berdasarkan surat Saudara No. : 8288/UN25.1.4/PM2019 tentang permohonan ijin PKN, dengan ini diberitahukan bahwa Direksi PT Perkebunan Nusantara XI memberi ijin kepada :

➢ Ratna Fatmawati	NIM 170803101012
➢ Tesa Mumi Diah H.	NIM 170803101033
➢ Dinda Aprilia	NIM 170803101061

Mahasiswa Program Studi Diploma III Manajemen Perusahaan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember, untuk melaksanakan PKN di Pabrik Gula Assembagoes - PT Perkebunan Nusantara XI.

Adapun ketentuan-ketentuan yang harus ditaati adalah sebagai berikut :

1. Waktu pelaksanaan PKN antara : **13 Januari – 13 Maret 2020**
2. Pemandokan selama PKN tidak disediakan oleh PT Perkebunan Nusantara XI
3. Biaya yang dikeluarkan untuk keperluan tersebut tidak menjadi tanggungan PT Perkebunan Nusantara XI
4. Tidak diperkenankan mengambil data yang berhubungan dengan keuangan dan rahasia Perusahaan
5. Selesai melaksanakan PKN, selambat-lambatnya 2 (dua) bulan yang bersangkutan wajib mengirimkan laporan hasil PKN yang telah diketahui oleh General Manager PG Assembagoes - PT Perkebunan Nusantara XI, serta disahkan oleh Dosen Pembimbing kepada PT Perkebunan Nusantara XI dalam hal ini ke Bagian SDM, Umum, Hukum & Aset di Jalan Merak No.1 Surabaya

Demikian untuk menjadikan maklum.

Tindakan
➢ GM PG Assembagoes

PT PERKEBUNAN NUSANTARA XI
BAGIAN SDM, UMUM, HUKUM & ASET


Yuda Feriantika
Kaur. Pengembangan





Kantor Pusat :
Jalan Merak No.1 - Surabaya
T : +62-31-3524596 • F : +62-31-3532525
W : www.ptpn11.co.id • E : sekretariat@ptpn11.co.id

Jujur • Tulus • Ikhlas

5. Surat Penyelesaian Praktek Kerja Nyata



PT. PERKEBUNAN NUSANTARA XI
PABRIK GULA ASEMBAGOES

SURAT KETERANGAN
Nomor : 11016 – SURKT/20.006

Yang bertanda tangan di bawah ini :

- Nama : AGUS PRIAMBODO, ST
- Jabatan : General Manager
- Alamat : Perumahan Dinas No. 1 Pabrik Gula Asembagoes

Dengan ini menerangkan bahwa :

- Nama : DINDA APRILIA
- Nim : 170803101033
- Fakultas : Ekonomi dan Bisnis Universitas Jember

Siswa tersebut diatas telah selesai melaksanakan Praktek Kerja Nyata (PKN) mulai tanggal 13 januari - 13 maret 2020 di Pabrik Gula Asembagoes.

Demikian Surat keterangan ini dibuat dengan sebenarnya dan dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Situbondo, 13 Maret 2020
PT. PERKEBUNAN NUSANTARA XI
Pabrik Gula Asembagoes



AGUS PRIAMBODO, ST
General Manager

 Pabrik Gula Asembagoes :
Desa Trigonos, Kec. Asembagus
Kab. Situbondo
T : 0338 451018
F : 0338 451874
E : aku.jember@ptpn11.co.id

 Kantor Pusat :
Jalan Merak No 1 - Surabaya
• T : +62-31-9524596
• F : +62-31-9532525
• W : www.ptpn11.co.id
• E : sekretariat@ptpn11.co.id

6. Surat Persetujuan Penyusunan Laporan Praktek Kerja Nyata

 KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jalan Kalimantan 37 – Kampus Bumi Tegal Boto Kotak Pos 159 Jember 68121
Telp. (0331) 337990 – Fac. (0331) 332150
Email : feb@unej.ac.id

PERSETUJUAN PENYUSUNAN LAPORAN PRAKTEK KERJA NYATA (PKN)

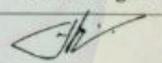
Menerangkan bahwa :

Nama : DINDA APRILIA
N I M : 170803101061
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Jurusan : Manajemen
Program Studi : Manajemen Perusahaan

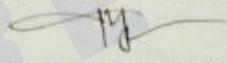
disetujui untuk menyusun laporan Praktek Kerja Nyata (PKN) dengan judul :
PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM MEMPERTAHANKAN KELANCARAN PRODUK PADA
PTPN XI PG ASEMBAGUS
(Revisi)

.....
.....

Dosen pembimbing :

Nama	N I P	Tanda Tangan
Prof. Dr. Isti Fadah, M.Si.	19661020 199002 2 001	

Persetujuan menyusun laporan Praktek Kerja Nyata (PKN) ini berlaku 6 (enam) bulan, mulai tanggal : 01 Maret 2020 s.d 31 Juli 2020. Apabila sampai batas waktu yang telah ditentukan masih belum selesai, maka dapat mengajukan **perpanjangan** selama 2 bulan, dan apabila masih juga belum bisa menyelesaikan, maka harus melakukan Praktek Kerja Nyata kembali.

Jember, 11 Desember 2019
Kaprod. Manajemen Perusahaan
Fakultas Ekonomi dan Bisnis UNEJ,

Drs. Sudaryanto, MBA., Ph.D.
NIP. 196604081991031001.

CATATAN :

1. Peserta PKN diharuskan segera menghadap Dosen Pembimbing yang telah ditunjuk;
2. Setelah disetujui (ditandatangani), di fotokopi sebanyak 3 (tiga) lembar untuk :
 - 1) Ketua Program Studi;
 - 2) Dosen Pembimbing;
 - 3) Petugas administrasi program studi Diploma III (S0).
3. (*) coret yang tidak sesuai

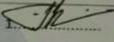
7. Kartu Konsultasi

 KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jalan Kalimantan 37 – Kampus Bumi Tegal Boto Kotak Pos 159 Jember 68121
Telp. (0331) 337990 – Fac. (0331) 332150
Email : feb@unej.ac.id

KARTU KONSULTASI
BIMBINGAN PRAKTEK KERJA NYATA (PKN) PROGRAM STUDI DIPLOMA 3
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS JEMBER

Nama : DINDA APRILIA
NIM : 170803101061
Program Studi : Manajemen Perusahaan
Judul Laporan PKN : **PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DALAM MEMPERTAHANKAN KELANCARAN PRODUK PADA PTPN XI PG ASEMBAGUS**

Dosen Pembimbing : Prof. Dr. Isti Fadah, M.Si.
TMT_Persetujuan : 01 Maret 2020 s/d 31 Juli 2020
Perpanjangan : 01 Agustus 2020 s/d 31 September 2020

NO.	TGL. KONSULTASI	MASALAH YANG DIKONSULTASIKAN	TANDA TANGAN PEMBIMBING
1.	19/12	konsultasi proposal	
2.			2.....
3.			3.....
4.			4.....
5.			5.....
6.			6.....
7.			7.....
8.			8.....
9.			9.....
10.			10.....
11.			11.....
12.			12.....
13.			13.....
14.			14.....
15.			15.....
16.			16.....
17.			17.....
18.			18.....
19.			19.....
20.			20.....
21.			21.....
22.			22.....

CS Dipindai dengan CamScanner