

## **Sistem Pembelian Dan Kesesuaian Persediaan Bahan Baku Pada PT. Katsushiro Indonesia Tahun 2024**

**Muhajir Anshor<sup>1</sup>, Herlina Puspa Dewi<sup>2</sup>**

<sup>1</sup>Program Studi D3 Akuntansi/STIE Dharma Agung Indonesia

<sup>2</sup>Program Studi D3 Akuntansi/STIE Dharma Agung Indonesia

**Corresponding Author:** Muhajir Anshor, Email: ansormuha777@gmail.com

---

### **Article History:**

Received: 26 September 2025

Revised: 23 Oktober 2025

Accepted: 02 Desember 2025

**Abstrak:** Industri di Indonesia mengalami masa-masa sulit Ketika pandemi Covid-19. Pada saat pandemi, banyak industri yang terpaksa menurunkan target produksi karena menurunnya permintaan dan juga kebijakan pemerintah terkait pembatasan jam kerja kantor (WFO). Saat ini industri di Indonesia memasuki masa Ekspansi, sektor industri manufaktur alat berat sebagai contohnya, tahun 2022, total penjualan alat berat mencapai 8,806 unit. Ditahun 2023 mencapai 8,066. Tahun 2024 target penjualan alat berat di Indonesia adalah 8,000 unit. Hal ini menandakan pasar alat berat di Indonesia masih cukup menjanjikan. Untuk memenuhi target penjualan tersebut semua komponen untuk mendukung produksi harus tercukupi. Salah satu komponen dalam rantai produksi adalah ketersediaan bahan baku utama untuk komponen alat berat. Penelitian dilakukan pada PT Katsushiro Indonesia, sebuah perusahaan yang memproduksi komponen alat berat di Indonesia. Katsushiro Global System (KGS) adalah sistem yang terintegrasi ke semua Perusahaan Katsushiro Group. Dengan sistem ini kebutuhan bahan baku bisa selalu update riil time. Kesimpulan dari penelitian ini adalah PT Katsushiro Indonesia sudah menerapkan sistem perencanaan bahan baku untuk pemenuhan kebutuhan produksi, namun masih ditemukan kendala di lapangan. Untuk itu diharapkan manajemen dan pimpinan perusahaan segera membuat standarisasi level aman persediaan bahan baku untuk mengantisipasi keterlambatan kedatangan bahan baku, agar proses produksi di perusahaan berjalan lancar.

### **Kata Kunci:** Sistem

Pembelian, Kesesuaian

Persediaan, Bahan Baku

---

### **PENDAHULUAN**

Sektor industri merupakan salah satu motor penggerak utama dalam perekonomian Indonesia. Kontribusi sektor ini terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) mencapai hampir 50%, dengan subsektor manufaktur sebagai penyumbang dominan. Pasca pandemi Covid-19, industri manufaktur Indonesia kembali menunjukkan tren ekspansi dengan proyeksi pertumbuhan mencapai 5,36% pada tahun 2023. Salah satu subsektor strategis adalah industri alat berat yang memiliki peran vital dalam pembangunan infrastruktur, pengolahan hasil pertambangan, dan sektor perkebunan.

Berdasarkan data Himpunan Industri Alat Berat Indonesia (Hinabi), produksi alat berat dalam negeri mencapai 8.066 unit pada tahun 2023, sedikit menurun dibandingkan rekor tertinggi

tahun 2022 sebesar 8.826 unit. Hingga September 2024, jumlah produksi tercatat 5.138 unit dengan hydraulic excavator sebagai produk dominan. PT Katsushiro Indonesia merupakan salah satu produsen alat berat yang sangat bergantung pada ketersediaan bahan baku baja, baik mild steel maupun high tensile steel. Ketersediaan dan pengelolaan bahan baku baja menjadi krusial dalam menjaga keberlangsungan proses produksi.

Namun, data kebutuhan baja menunjukkan fluktuasi signifikan. Tahun 2021 kebutuhan baja mencapai 39.787 ton, meningkat 17% pada 2022 menjadi 46.451 ton, lalu turun 27% pada 2023 (33.857 ton), dan kembali turun 7% pada 2024 (31.331 ton). Penurunan ini dipengaruhi oleh faktor eksternal, seperti konflik geopolitik global, serta faktor internal berupa ketidaksesuaian persediaan baja dengan kebutuhan produksi. Persediaan mild steel mengalami surplus, sedangkan high tensile steel justru defisit. Kondisi ini menimbulkan inefisiensi dalam proses produksi sehingga diperlukan evaluasi terhadap sistem pembelian dan pengelolaan persediaan bahan baku baja di PT Katsushiro Indonesia.

Isu utama yang muncul adalah ketidaksesuaian antara persediaan dan kebutuhan aktual bahan baku. Permasalahan ini menunjukkan adanya kelemahan dalam sistem perencanaan pembelian, koordinasi antar departemen, pemanfaatan dokumen akuntansi, serta manajemen hubungan dengan pemasok. Jika tidak ditangani dengan baik, hal ini berpotensi menurunkan efisiensi biaya, mengganggu produktivitas, dan melemahkan daya saing perusahaan.

Sejumlah penelitian sebelumnya telah menekankan pentingnya manajemen pembelian dan persediaan dalam mendukung keberhasilan produksi. Wibowo dan Hartati (2020) menemukan bahwa penerapan sistem pembelian terintegrasi dengan perencanaan kebutuhan material mampu meningkatkan efisiensi penggunaan bahan baku hingga 15%. Santosa (2021) menunjukkan bahwa metode pengendalian persediaan seperti Economic Order Quantity (EOQ) dan Just in Time (JIT) dapat mengurangi biaya penyimpanan serta menghindari stock out. Rahmawati (2022) juga menggarisbawahi pentingnya kerja sama jangka panjang dengan pemasok melalui mekanisme kontrak pembelian kredit fleksibel yang terbukti meningkatkan kelancaran pasokan bahan baku.

Dari sisi teori, Heizer dan Render (2017) menjelaskan bahwa manajemen persediaan merupakan aktivitas strategis untuk memastikan ketersediaan bahan baku dalam jumlah, waktu, dan kualitas yang tepat. Kotler dan Keller (2016) menambahkan bahwa strategi pembelian yang efektif dapat menciptakan keunggulan kompetitif melalui efisiensi biaya dan keandalan rantai pasok. Teori Just in Time (Ohno, 1988) menekankan pembelian bahan baku sesuai kebutuhan aktual guna mengurangi pemborosan, sedangkan model Economic Order Quantity (Harris, 1913) memberikan pendekatan analitis untuk menentukan jumlah optimal pembelian sehingga total biaya persediaan dan pemesanan dapat diminimalkan.

Berdasarkan kerangka teoritis dan penelitian terdahulu, kajian ini difokuskan pada sistem pembelian dan kesesuaian persediaan bahan baku baja di PT Katsushiro Indonesia. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi praktis dalam perbaikan sistem pembelian dan pengelolaan persediaan agar lebih efisien, adaptif, dan mampu mendukung keberlangsungan proses produksi di industri alat berat.

## **LANDASAN TEORI**

### **Sistem**

Menurut Wijoyo, dkk (2021:4), sistem adalah sekelompok elemen-elemen yang saling berinteraksi untuk mencapai tujuan tertentu, tujuan yang hendak dicapai oleh suatu organisasi akan menciptakan adanya mekanisme pengendalian untuk mengontrol segala aktivitas yang terjadi dalam organisasi agar tidak melenceng dari tujuan yang telah ditetapkan. Sistem memiliki ciri yang membedakan satu dengan yang lainnya. (Nestary 2020) menjelaskan bahwa Suatu sistem mempunyai karakteristik atau sifat-sifat tertentu, yaitu mempunyai komponen-komponen,

batasan sistem, lingkungan luar sistem, penghubung, masukan, keluaran, pengolahan dan sasaran dan tujuan.

### **Pembelian**

Menurut Assauri, (2020), Pembelian merupakan kegiatan utama untuk menjamin kelancaran transaksi penjualan yang terjadi dalam suatu perusahaan. Akuntansi Suatu Pengantar Pembelian (purchase) adalah akun yang digunakan untuk mencatat semua pembelian barang dagang dalam satu periode. Pengertian pembelian dapat disimpulkan bahwa pembelian merupakan kegiatan yang dilakukan untuk pengadaan barang yang dibutuhkan perusahaan dalam menjalankan usahanya dimulai dari pemilihan sumber sampai memperoleh barang.

Pembelian digunakan untuk melaksanakan pengadaan barang kebutuhan perusahaan. Jaringan prosedur yang membentuk sistem akuntansi pembelian adalah prosedur permintaan pembelian, prosedur permintaan penawaran harga dan pemilihan pemasok, prosedur order pembelian, prosedur penerimaan barang, prosedur pencatatan utang, dan prosedur distribusi pembelian (Muchlisin Riadi, 2020).

### **Persediaan**

Persediaan Persediaan adalah aset berupa bahan atau barang yang disimpan untuk mendukung proses produksi maupun penjualan (Herjanto, 2020). Pada perusahaan dagang, persediaan berupa barang dagangan, sedangkan pada perusahaan manufaktur dapat berupa bahan baku, barang dalam proses, hingga barang jadi (Azwar, dkk, 2022). Fungsi persediaan antara lain untuk memperoleh efisiensi pembelian (batch stock), menghadapi permintaan tak terduga (fluctuation stock), dan mengantisipasi permintaan musiman (anticipation stock) (Assauri, 2020). Pengendalian persediaan diperlukan agar tidak terjadi kelebihan maupun kekurangan stok.

Dalam pencatatan, dikenal metode periodik dan metode perpetual. Metode perpetual biasanya menggunakan pendekatan FIFO (First In First Out), LIFO (Last In First Out), atau rata-rata, yang masing-masing memengaruhi nilai persediaan dan harga pokok penjualan.

### **Bahan Baku**

Bahan baku merupakan faktor utama dalam proses produksi karena tanpa ketersediaannya, kegiatan produksi tidak dapat berjalan. Menurut Hansen dan Mowen (2015), bahan baku atau direct material adalah bahan dasar yang diolah menjadi barang jadi dan melekat pada produk akhir. Kualitas bahan baku sangat menentukan hasil produksi, sehingga perusahaan harus memastikan bahan yang digunakan teruji dan sesuai standar (Garrison, Noreen, & Brewer, 2018).

Secara umum, bahan baku dibagi menjadi dua jenis, yaitu bahan baku langsung (direct material), yang menjadi bagian utama dari produk dan biayanya sebanding dengan jumlah yang diproduksi, serta bahan baku tidak langsung (indirect material), yang berperan dalam proses produksi namun tidak terlihat secara langsung pada barang jadi (Carter & Usry, 2014). Indikator penilaian kualitas bahan baku mencakup mutu, ketersediaan, kemudahan diperoleh, ketepatan waktu penyediaan, serta harga yang ekonomis (Mulyadi, 2016).

Proses produksi sendiri merupakan serangkaian aktivitas untuk mengubah input menjadi output. Berdasarkan sifatnya, proses ini dapat berbentuk ekstraktif, analitik, fabrikasi, maupun sintesis (Assauri, 2016). Dari segi waktu, proses produksi bisa bersifat terus-menerus (continuous process) atau terputus-putus (intermittent process). Sementara itu, berdasarkan sifat produk, terdapat produksi standar (massal) dan produksi pesanan (berdasarkan permintaan khusus) (Heizer, Render, & Munson, 2017).

Dalam pelaksanaannya, efektivitas proses produksi perlu diawasi melalui berbagai indikator, seperti desain dan kondisi mesin, sifat fisik bahan, faktor cuaca, serta peran manusia sebagai operator. Pengendalian yang baik memastikan proses berjalan efisien dan mampu menghasilkan produk berkualitas tinggi (Assauri, 2016).

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan data primer dan sekunder. Data primer diperoleh melalui observasi langsung serta wawancara dengan pihak terkait di PT Katsushiro Indonesia, seperti Manager PPIC, Manager Sales, dan Bagian Material Control. Data sekunder diperoleh dari dokumen perusahaan, laporan internal, serta literatur berupa buku dan jurnal ilmiah.

Metode pengumpulan data dilakukan melalui studi kepustakaan dan studi lapangan. Studi kepustakaan digunakan untuk memperoleh landasan teori melalui kajian literatur yang relevan, sedangkan studi lapangan dilakukan dengan observasi sistem persediaan, wawancara informan kunci, dan pengumpulan dokumen perusahaan.

Analisis data dilakukan dengan metode deskriptif kualitatif untuk menggambarkan kondisi nyata tanpa generalisasi. Untuk mendukung analisis persediaan, digunakan metode Min-Max Stock yang meliputi perhitungan safety stock, minimum stock, maximum stock, dan reorder point. Dengan alur tersebut, penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran menyeluruh mengenai sistem pembelian dan pengendalian persediaan bahan baku di PT Katsushiro Indonesia.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Hasil

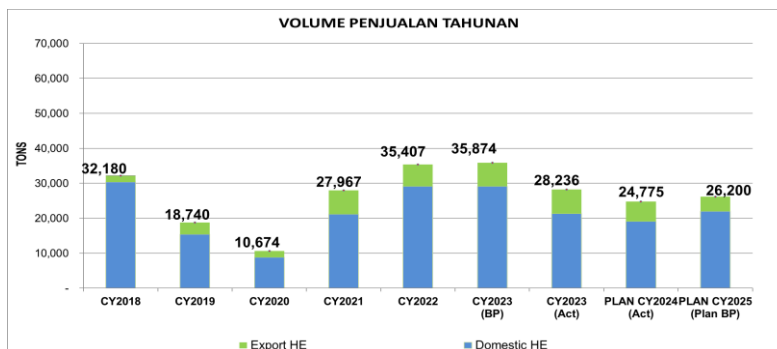
#### 1. Volume Penjualan

Konsumen PT Katsushiro Indonesia terdiri dari perusahaan domestik dan internasional. Penjualan untuk konsumen domestik mencapai 90 % dari total penjualan dan 10 % untuk pasar ekspor. Volume produksi mengalami fluktuasi setiap tahunnya mengikuti kondisi politik dan ekonomi domestik dan internasional.

Tahun 2024, PT Katsushiro Indonesia menargetkan penjualan total 24,646 ton. Angka ini turun 15% dari aktual penjualan selama tahun 2023 sebesar 28,236 ton. Sampai dengan akhir November 2024, penjualan sudah mencapai 22,544 ton atau 91% dari target penjualan. faktor yang mempengaruhi penurunan target penjualan tahun 2024 adalah sebagai berikut:

- Faktor domestik: Adanya pemilihan presiden, kepala daerah, wakil rakyat yang berimbas pada penjualan alat berat di Indonesia.
- Faktor Internasional : Kondisi politik di Amerika, adanya konflik di Timur Tengah, di Rusia dll.

Gambar 1. Grafik penjualan tahunan (dalam ton)



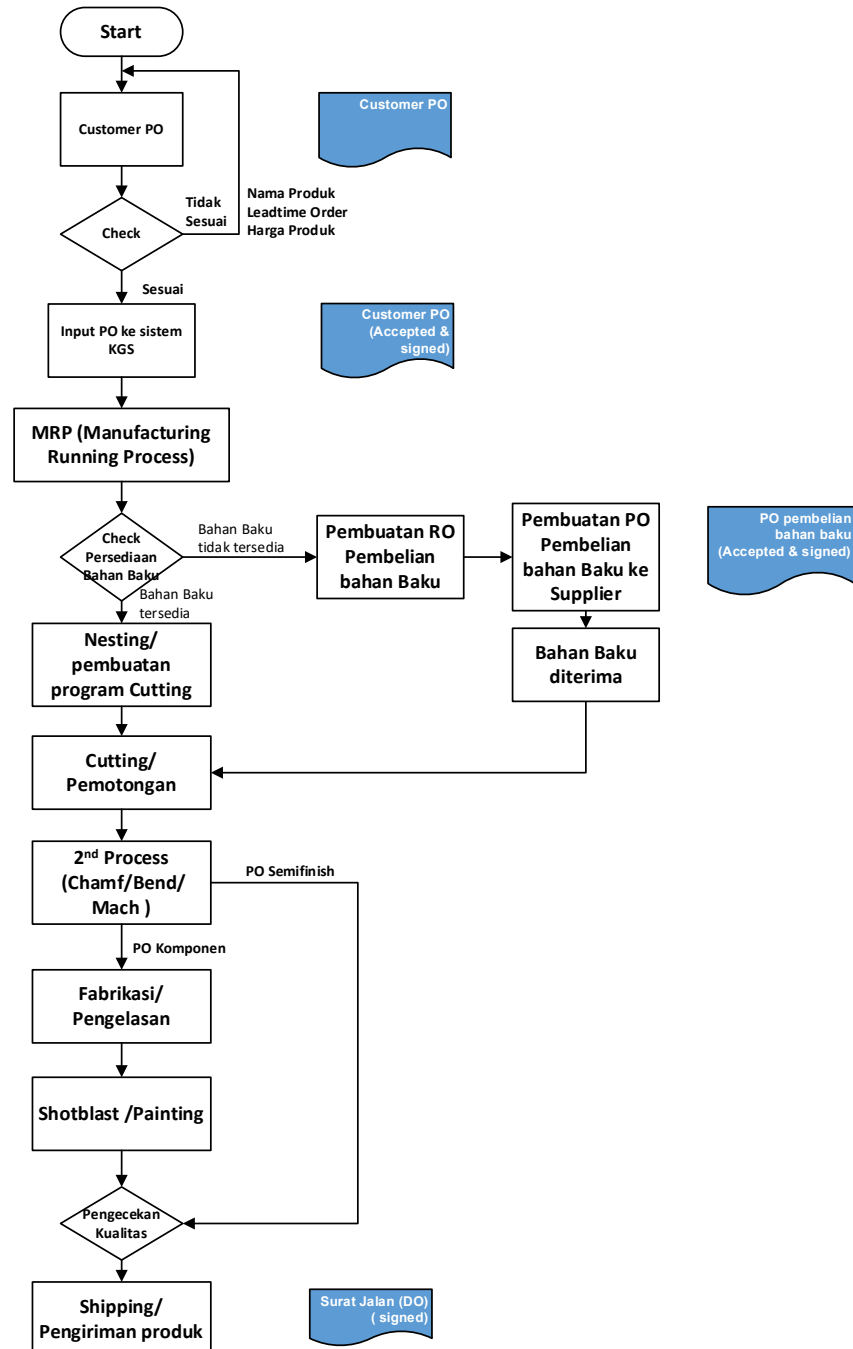
Sumber: Monthly report desember 2024 PT katsushiro Indonesia

#### 2. Flow Proses Produksi

Untuk mencapai target penjualan tahun, masing masing bagian bertanggung jawab terhadap kelancaran, kualitas produk di bagian tersebut. Proses dimulai dari penerimaan

Sales Order (SO) dari konsumen sampai dengan proses pengiriman produk sesuai dengan standar dan kualitas yang ditentukan oleh konsumen.

Gambar 2. Flow Proses Produksi PT Katsushiro Indonesia



Sumber: PT katsushiro Indonesia, Diolah oleh peneliti

### 3. Sistem KGS

Kegiatan produksi di PT Katsushiro Indonesia di jalankan menggunakan sistem yang terintegrasi dari proses awal penerimaan SO sampai dengan proses pengiriman produk jadi. Sistem yang digunakan di PT Katsushiro Indonesia adalah KGS (Katsushiro Global Sistem). Sistem ini di perkenalkan pada PT Katsushiro Indonesia sejak tahun 2011, dibantu oleh tenaga ahli yang langsung di datangkan dari jepang untuk

memudahkan proses peralihan dari sistem lama (manual Microsoft Access) ke sistem KGS. Sistem ini dipakai untuk memudahkan kontrol terhadap kegiatan produksi pada Katsushiro group yang saat ini tersebar di berbagai negara. Tampilan menu KGS bisa dilihat pada gambar di bawah ini:

Gambar 3. Tampilan Menu Sistem KGS



Sumber: PT katsushiro Indonesia

#### 4. Penginputan Sales Order (SO)

Penginputan SO dilakukan oleh staff bagian sales. SO biasanya diterima dari konsumen melalui email. Beberapa konsumen besar seperti Komatsu dan Sumitomo, SO harus di lakukan pengunduhan melalui portal web konsumen. Proses penginputan SO dilakukan menggunakan sistem KGS, sehingga semua SO yang masuk bisa dilihat di pelajari untuk menentukan kebutuhan bahan baku, jumlah jam kerja yang dibutuhkan dan kapasitas produksi .

Gambar 4. Tampilan Sistem KGS Penginputan SO

Sumber: PT katsushiro Indonesia

#### 5. Kebutuhan Bahan Baku.

Baja merupakan bahan baku utama pada PT Katsushiro Indonesia. Jenis baja yang digunakan untuk proses produksi di PT Katsushiro Indonesia adalah sebagai berikut:

Tabel 1. Jenis Bahan Baku Baja di PT Katsushiro Indonesia

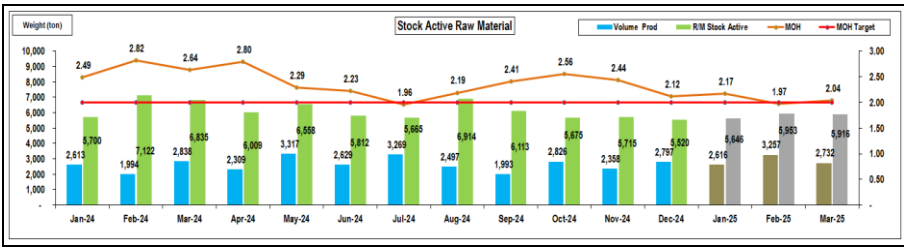
| No | Spesifikasi | Grade      | Sumber | Supplier                 |
|----|-------------|------------|--------|--------------------------|
| 1  | SS400       | Mill Steel | Lokal  | Krakatau Posco Indonesia |
| 2  | SHT50       | Grade 50   | Lokal  | Krakatau Posco Indonesia |
| 3  | SHT60       | Grade 60   | Import | JFE Jepang               |
| 4  | SHT80       | Grade 80   | Import | JFE Jepang               |

|   |        |           |        |            |
|---|--------|-----------|--------|------------|
| 5 | SHT110 | Grade 110 | Import | JFE Jepang |
|---|--------|-----------|--------|------------|

Sumber: PT katsushiro Indonesia, Diolah oleh peneliti

Kebutuhan bahan baku baja rata-rata adalah 125% dari total berat SO yang ada. Jadi jika SO yang diterima perbulan rata-rata 2000- 3000 ton, maka Kebutuhan baja perbulan ± 2600 – 4000 ton. Berikut Kebutuhan bahan baku selama 2024 beserta aktual pemakaiannya beserta perkiraan di triwulan pertama tahun 2025.

Gambar 5. Persediaan Bahan baku tahun 2024

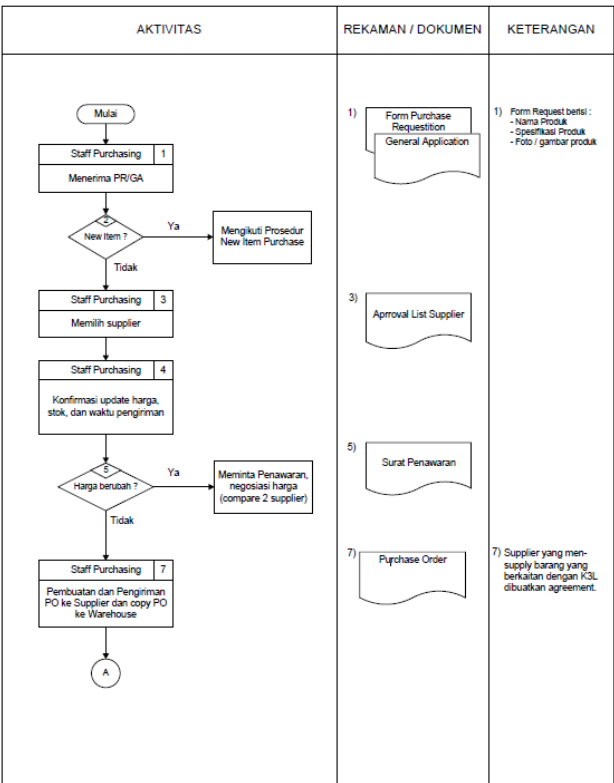


Sumber: Monthly report desember 2024 PT katsushiro Indonesia

6. Prosedur Pembelian Bahan Baku

Untuk menintegrasikan antar bagian dalam pemenuhan bahan baku, PT Katsushiro mempunyai prosedur pembelian bahan baku sebagai berikut:

Gambar 6. Prosedur Pembelian Bahan Baku



Sumber: PT katsushiro Indonesia

7. Dokumen dalam pembelian bahan baku

Daftar dokumen yang digunakan dalam pembelian bahan baku adalah sebagai berikut:

- 1. Forecast Konsumen



Dokumen ini berisi perkiraan rencana pembelian konsumen dalam jangka waktu tertentu kedepannya, bisa untuk tiga bulan kedepan atau sampai satu tahun kedepan.

## 2. Form Request Order (RO)

Dokumen ini berisi daftar permintaan pembelian bahan baku, yang dibuat oleh bagian material kontrol dan diserahkan ke bagian Purchasing.

### 3. Form Purchase Order (PO)

Dokumen ini berisi daftar item yang harus dilakukan pembelian sesuai dengan yang ada di form request Order (RO).

#### 4. Dokumen Surat jalan

Dokumen ini berfungsi sebagai bukti bahwa pemasok sudah mengirimkan barang sesuai dengan spesifikasi , seperti jumlah, kesesuaian barang, sesuai dengan yang ada di purchase order.

## 5. Dokumen Goods Received Note (GRN)

Dokumen ini berfungsi sebagai bukti bahwa barang sudah diterima dengan baik, sesuai pesanan, baik jumlah, spesifikasi barang sesuai dengan purchase order.

## 6. Dokumen faktur (invoice)

Dokumen ini berisi daftar tanggungan yang harus di bayar terkait pembelian barng sesuai dengan isi pada dokumen purchase order.

## 8. Pengendalian internal

Pengendalian internal terkait pembelian bahan baku yang ada pada PT Katushiro adalah sebagai berikut:

## 1. Tugas dan tanggung jawab

Pemisahan fungsi dan tanggung jawab masing-masing bagian terkait pembelian bahan baku. Dalam hal ini bagian material kontrol bertugas membuat perencanaan kebutuhan bahan baku, setelah kebutuhan bahan baku tersedia selanjutnya data tersebut di laporkan ke BOD untuk dimintakan approval pembelian bahan baku oleh bagian purchasing. Bagian Gudang material kontrol bertugas menerima dan membuat catatan penggunaan bahan baku.

## 2. Catatan-catatan

Untuk kelancaran proses produksi, persediaan bahan baku harus selalu up to date. Oleh karena itu keluar masuknya bahan baku serta pemakaiannya harus selalu di catat. Setiap ada pemakaian material oleh bagian cutting, harus di catat. Pencatatan pemakaian material di form Material Consume report. Form Pencatatan material seperti di bawah ini:

Gambar 7. Form Pemakaian Material

[illegible]



Sumber: PT katsushiro Indonesia  
Semua catatan pemakaian material dikumpulkan dan diserahkan ke staff bagian material kontrol untuk di update pada data stok material.

Gambar 8. Format penginputan pemakaian material

| 1  | PT Katsushiro Indonesia                                                |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        | KMB-FM-PC/8-001             |   |   |   |
|----|------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------|----------|-------|--------|--------|----------|-----|-----|-------|--------|-----------------------------|---|---|---|
| 2  | Manufacture of Component & Spare Parts                                 |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        | Rev.: 0                     |   |   |   |
| 3  | for Heavy Equipment & Industrial Machinery                             |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        |                             |   |   |   |
| 4  |                                                                        |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        |                             |   |   |   |
| 5  | DATA ISI BANYAK UNTUK DILIHAT                                          |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        | LAPORAN STOCK               |   |   |   |
| 6  | MOHON JANGAN MENGEDIT DAN MENYIMPAN DATA ISI SELAIN ADMIN RAW MATERIAL |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        | BAHAN BAKU ( RAW MATERIAL ) |   |   |   |
| 7  | JABAROKA PLANT                                                         |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        |                             |   |   |   |
| 8  | PERIOD: MONTH: Dec/24                                                  |             |             |      |          |       |        |        |          |     |     |       |        |                             |   |   |   |
| 9  | NO.                                                                    | PLATE No.   | Description | Spec | Thick    | Size  | Weight | Stock  | QUANTITY |     |     | Total | TOTAL  | REMARK                      |   |   |   |
| 10 | NO.                                                                    | PLATE No.   |             |      |          |       | pe     | 30-Nov | IN       | OUT | ADJ |       | WEIGHT |                             |   |   |   |
| 20 | 1                                                                      | 110000017L  | SS400       | 6    | 2400X200 | 781   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 21 | 2                                                                      | 110000009L  | SS400       | 6    | 2400X200 | 800   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 22 | 3                                                                      | 110000003E  | SS400       | 6    | 1700X150 | 683   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 23 | 4                                                                      | 110000012I  | SS400       | 6    | 2400X150 | 866   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 24 | 5                                                                      | 110000011I  | SS400       | 6    | 3000X150 | 1,372 | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 25 | SUB TOTAL                                                              |             |             |      |          |       |        | 128    | -        | -   | -   | 88    | 63,467 | -                           | - | - | - |
| 26 | 1                                                                      | 110000000H  | SS400       | 8    | 2000X500 | 825   | -      | 47     | 17       | 25  | -   | -     | 16     | 29,700                      | - | - | - |
| 27 | 2                                                                      | 110000004H  | SS400       | 8    | 2400X500 | 980   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 28 | 3                                                                      | 110000001H  | SS400       | 7.5  | 2000X500 | 903   | -      | 62     | -        | 5   | -   | -     | 57     | 51,383                      | - | - | - |
| 29 | SUB TOTAL                                                              |             |             |      |          |       |        | 100    | 17       | 33  | -   | 63    | 84,593 | -                           | - | - | - |
| 30 | 1                                                                      | 110000001I  | SS400       | 5    | 1120X200 | 788   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 31 | 2                                                                      | 1100000120I | SS400       | 9    | 2000X300 | 841   | -      | -      | -        | -   | -   | -     | -      | -                           | - | - | - |
| 32 | 3                                                                      | 1100000120E | SS400       | 9    | 2100X300 | 861   | -      | 125    | 15       | 45  | -   | -     | 96     | 84,378                      | - | - | - |
| 33 | SUB TOTAL                                                              |             |             |      |          |       |        | 128    | 15       | 45  | -   | 88    | 84,378 | -                           | - | - | - |

Sumber: PT katsushiro Indonesia

Pembahasan

1. Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

Untuk kelancaran produksi ketersediaan bahan baku menjadi kebutuhan mutlak, untuk menjamin ketersediaan bahan baku material di PT Katsushiro, maka dibuatkan rencana kebutuhan bahan baku. Untuk bahan baku yang berasal dari dalam negeri, dibuatkan rencana kebutuhan bahan baku sampai tiga bulan kedepan, sedangkan untuk bahan baku yang dibeli dari luar negeri (jepang) kebutuhan bahan baku sampai dengan 6 bulan kedepan. Hal ini dilakukan untuk menjaga stok bahan baku selalu tersedia, karena proses pembelian bahan baku dalam negeri dari mulai pembelian sampai dengan kedatangan mencapai satu bulan, sedangkan untuk bahan baku yang berasal dari jepang, proses pembelian sampai kedatangannya mencapai empat bulan.

2. Pembelian Bahan Baku

Setelah dilakukan proses perencanaan kebutuhan bahan baku, selanjutnya adalah pengecekan stock bahan baku saat ini, hal ini untuk memastikan stok yang ada masih cukup atau perlu dilakukan pembelian baru. Bagian yang melakukan komparasi stok bahan baku adalah bagian Material Kontrol, bagian ini bertanggung jawab terhadap kebutuhan bahan baku dan ketersediaannya. Setelah melakukan komparasi antara stok dan kebutuhan bahan baku, bila ada kekurangan, maka harus dilakukan pembelian baru untuk menjaga stok bahan baku tetap aman. Penanggung jawab bagian Material Kontrol adalah Bapak Bakti Wiwoho, beliau sebagai General Manager (GM) Material Kontrol, dan dibantu oleh staffnya yang bernama Bapak Saeful Malik.

Data Kekurangan bahan baku selanjutnya dilaporkan ke Board of Director (BOD), untuk mendapatkan persetujuan pembelian bahan baku baru. Setelah mendapatkan persetujuan BOD, Langkah selanjutnya adalah:

Pembelian bahan baku lokal: untuk pembelian bahan baku local, Staff bagian Material Kontrol, membuat Request Order (RO) Pembelian bahan baku di aplikasi Zahir, sesuai dengan data kebutuhan bahan baku baru. Setelah membuat RO dan di setujui oleh GM Material Kontrol, selanjutnya, RO tersebut diserahkan ke bagian Purchasing untuk pembuatan Purchase Order (PO) pembelian bahan baku baru berdasarkan RO dari Bagian Material Kontrol. Pembuatan PO dilakukan di Aplikasi Zahir, dimenu Purchase Order.

Setelah Selesai pembuatan PO, selanjutnya PO harus mendapatkan Persetujuan mulai dari General Manager purchasing dan BOD. Setelah di setuju, PO dikirim ke Supplier pembelian bahan baku yaitu PT Krakatau Posco (PTKP).

Pembelian Import: untuk Pembelian import berbeda dengan pembelian lokal. Data kekurangan material yang sudah dilaporkan ke BOD, selanjutnya diserahkan ke Plant Manager Mr Takashi Ueda, beliau yang akan melaporkan kekurangan material tersebut ke Katsushiro Pusat (KMC) yang berada di Jepang. Nantinya KMC yang akan melakukan pembelian material import ke Supplier material yang ada di Jepang, yaitu JFE Steel Corporation dan Nippon Steel Corporation.

### 3. Persediaan Bahan Baku

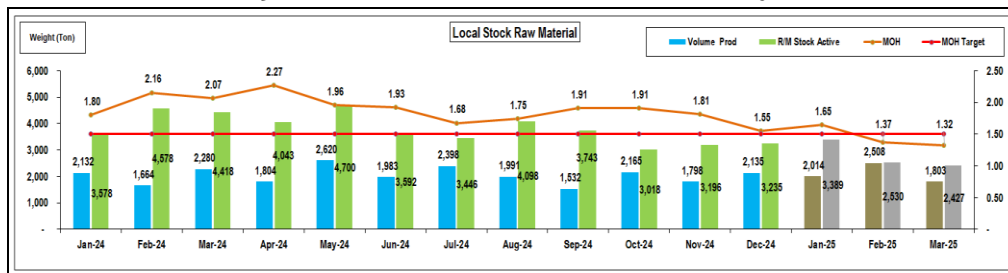
Kesesuaian bahan baku dengan kebutuhan produksi merupakan kunci kelancaran produksi di PT Katsushiro Indonesia, oleh karena itu untuk menjaga agar persediaan bahan baku sesuai dengan kebutuhan produksi, maka dibuatkan safety stok bahan baku Month on Hand (MoH), yaitu standar minimal stok bahan baku agar tidak terjadi kondisi dimana bahan baku habis dan juga untuk mengantisipasi jika ada keterlambatan kedatangan bahan baku. MoH yang ditetapkan adalah sebagai berikut:

1. Bahan Baku Lokal: MoH yang ditetapkan adalah 1.5 bulan, dengan pertimbangan kedatangan bahan baku dari pemasok adalah satu bulan.
2. Bahan Baku Import: MoH yang ditetapkan adalah 4 bulan dengan pertimbangan kedatangan bahan baku dari pemasok Jepang adalah tiga bulan.

### 4. Pengendalian Persediaan bahan baku

Dalam menjaga persediaan bahan baku di PT Katsushiro Indonesia, pihak perusahaan berusaha agar stok bahan baku selalu diambang batas MoH yang sudah ditetapkan, namun kenyataannya, stok bahan baku tidak selalu dalam ambang batas aman seperti terlihat pada gambar di bawah ini:

Gambar 9. Stok Bahan Baku selama tahun 2024



Sumber: PT Katsushiro Indonesia, Laporan akhir tahun 2024

Dari data diatas kondisi stok bahan baku yang ditetapkan sebesar 1.5 MoH. Tetapi aktual stok dari bulan Januari 2024 sampai dengan Desember 2024, berada diatas MoH, stok bahan baku tertinggi terjadi pada bulan April 2024, yaitu mencapai 2.27 MoH, Mulai bulan Mei dilakukan evaluasi terhadap perhitungan stok bahan baku, sehingga di akhir tahun 2024, kondisi stok Kembali mendekati batas MoH yang ditetapkan.

### 5. Unsur-Unsur pengendalian bahan baku

Unsur-unsur pengendalian persediaan yang ada di PT Katsushiro adalah sebagai berikut:

1. Adanya struktur organisasi pada PT Katsushiro yang memishkan tanggung jawab fungsional masing-masing bagian atau departemen agar tercipta sinergi antar bagian untuk kelancaran proses produksi.

2. Adanya sistem KGS yang memonitor alur proses produksi dan dengan cepat mendeteksi jika ada hambatan selama proses produksi.
3. Adanya karyawan yang bekerja sesuai dengan standar operasi dan prosedur (SOP) untuk menjamin kualitas data dan kualitas produk.

## KESIMPULAN

PT Katsushiro dalam kegiatan produksi membutuhkan bahan baku sebagai bahan utama dalam memproduksi komponen alat berat. Ketersediaan bahan baku yang cukup menjadi kunci stabilitas dalam menjaga produksi tetap stabil yang pada akhirnya bisa memenuhi permintaan konsumen untuk pengiriman tepat waktu. Kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Dalam Prosedur Pembelian bahan baku pada PT Katsushiro Indonesia dalam kegiatan proses produksi sudah menggunakan sistem yaitu sistem KGS, sebuah sistem untuk Input PO, Forecast konsumen, monitoring persediaan bahan baku, bahan setengah jadi maupun persediaan produk jadi.
2. Departemen yang terkait dengan pembelian bahan baku adalah, bagian material kontrol sebagai pembuat perencanaan kebutuhan bahan bakuserta yang menentukan jumlah pembelian bahan baku baru, bagian purchasing sebagai pihak yang melakukan pembelian bahan baku dan bagian warehouse material sebagai bagian yang menerima bahan baku baru dan mengontrol penggunaan bahan baku. Bagian PPIC tidak dilibatkan dalam perencanaan kebutuhan bahan baku baru menimbulkan ketidak sesuaian persediaan dan actual kebutuhan bahan baku baru.
3. Dokumen yang digunakan dalam pembelian bahan baku pada PT Katsushiro Indonesia adalah data Forecast konsumen dan PO konsumen sebagai sumber data untuk perencanaan bahan baku, dokumen PO pembelian bahan baku, dokumen penerimaan barang, serta dokumen catatan pemakaian bahan baku
4. Persediaan bahan baku menggunakan metode MoH, tetapi kontrol persediaan bahan baku tidak maksimal, sehingga aktual persediaan bahan baku jauh melebihi aktual kebutuhan bahan baku bulanan

## DAFTAR REFERENSI

- Assauri, S. (2016). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: LPFE UI.
- Assauri, S. (2020). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Azwar, A., dkk. (2022). *Manajemen Operasi dan Persediaan*. Yogyakarta: CV Budi Utama.
- Carter, W. K., & Usry, M. F. (2014). *Cost Accounting*. New York: McGraw-Hill.
- Garrison, R. H., Noreen, E. W., & Brewer, P. C. (2018). *Managerial Accounting*. New York: McGraw-Hill.
- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2015). *Cost Management: Accounting and Control*. South-Western Cengage Learning.
- Harris, F. W. (1913). *How Many Parts to Make at Once*. Factory Magazine, 10, 135–152.
- Heizer, J., & Render, B. (2017). *Operations Management*. Pearson.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management*. Pearson.
- Herjanto, E. (2020). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Grasindo.
- Kotler, P., & Keller, K. L. (2016). *Marketing Management*. Pearson.
- Muchlisin Riadi. (2020). *Sistem Akuntansi Pembelian*. (E-book/Blog Akademik).
- Mulyadi. (2016). *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: UPP STIM YKPN.
- Nestary, F. (2020). *Pengantar Sistem Informasi*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Ohno, T. (1988). *Toyota Production System: Beyond Large-Scale Production*. Portland:

Productivity Press.

Rahmawati, S. (2022). *Strategi Pengadaan dan Kerja Sama Pemasok dalam Industri Manufaktur*. Jurnal Manajemen Supply Chain, 5(2), 101–115.

Santosa, H. (2021). *Pengendalian Persediaan dengan Metode EOQ dan JIT*. Jurnal Ekonomi & Bisnis, 12(1), 45–58.

Wibowo, A., & Hartati, N. (2020). *Pengaruh Sistem Pembelian Terintegrasi terhadap Efisiensi Produksi*. Jurnal Sistem Industri, 8(3), 112–120.

Wijoyo, H., dkk. (2021). *Sistem Informasi Manajemen*. Bandung: Alfabeta.