BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengertian Sistem Dan Pembelian

Sebenarnya pengertian pembelian ini bukanlah merupakan hal yang baru, padahal banyak para pakar dan ahli yang memberikan pengertian tentang pembelian ini. Namun pada dasarnya secara umum mereka memberikan pengertian yang sama.

Pegertian prosedur menurut **Zaki Baridwan,(1985 :3)** Dalam bukunya *Sistem Akuntansi*, yaitu :

> **"Prosedur adalah suatu urutan-urutan dari pekerjaan biasa yang melibatkan beberapa orang dalam satu bagian atau lebih disusun untuk menjamin adanya perlakuan yang seragam terhadap transaksi-transaksi perusahaan yang sering terjadi."**
>
> **"Sistem adalah suatu kerangka dari prosedur-prosedur yang saling berhubungan, yang disusun dengan suatu skema yang menyeluruh (terintegrasi) untuk melaksanakan suatu kegiatan atau fungsi utama dari perusahaan."**

Pengertian pembelian menurut kamus umum Bahasa Indonesia karangan **Poewadarminta,(1985)**

> **Pembelian adalah memperoleh sesuatu dengan membayar uang atau Pembelian adalah memperoleh sesuatu dengan pengorbanan**

Sedangkan pengertian pembelian yang dijelaskan oleh **Sukanto Reksohadiprojo,(1992 :154)** Dalam bukunya *"Manajemen Produksi dan Operasi"* adalah :

Pembelian adalah mendapatkan barang-barang dan jasa dengan ditukar dana atau uang yang dapat dilakukan berdasarkan pesanan pembelian menyeluruh, dimana harga jelas namun pengiriman dapat diperpanjang.

Dari beberapa pengertian tersebut di atas maka penulis menyimpulkan bahwa pembelian adalah suatu perbuatan yang menghasilkan sesuatu barang dan jasa yang ditukar dengan dana atau uang.

Untuk itu pertama–tama perlu kita ketahui bahwa ada 5 *(lima)* dasar tindakan pembelian itu, yaitu :

1. Stock minimum yang telah ditetapkan.
2. Rencana yang telah dibuat dan disepakati bersama oleh pihak manajemen dan petugas terkait.
3. Permintaan kebutuhan barang–barang dari bagian–bagian lain yang barang–barangnya tidak tersedia di gudang.
4. Kejadian yang diluar perencanaan umpamanya kerusakan mesin.
5. Rencana investasi yang sudah disetujui pihak manajemen perusahaan.

Untuk jenis barang yang sifatnya rutin harus ada cadangan (stock) minimum. Stock ini ditetapkan dengan faktor-faktor sebagai berikut :

1. Jangka waktu pemakaian barang
2. Jumlah pemakaian suatu jenis barang pada waktu tertentu.
3. Jangka waktu pembelian sampai barang diterima di gudang.
4. Jumlah pembiayaan.

Apabila suku cadang sudah mencapai titik minimum maka harus segera diadakan pemesanan. Prosedur pembelian persediaan meliputi :

1. Prosedur permintaan kebutuhan barang.

Pertama-tama bagian yang memerlukan suatu jenis barang, dapat memintanya ke gudang, dengan mengisi formulir Surat Permintaan Kebutuhan Barang (*SPKB*), yang dibuat dan ditandatangani oleh Seksi yang bersangkutan dan Kepala Bagian.

2. Prosedur permintaan pembelian barang.

Apabila barangnya tidak tersedia di gudang, Kepala Seksi Gudang mengisi dan menandatangani Surat Permintaan Beli (*SPB*) ditujukan dan disampaikan kepada Kepala Bagian Keuangan.

3. Prosedur pelaksanaan pembelian barang.

Berdasarkan SPB-SPB yang diterima,Kepala Bagian Keuangan mengadakan konsultasi dengan Manajer Administrasi dan Keuangan. Kalau Manajer ini tidak keberatan barulah Kepala Keuangan mengeluarkan Surat Perintah Pembelian (*SPP*) kepada Kepala Urusan Administrasi Pembelian. Kemudian Kepala Urusan Pembelian Mempersiapkan dan membuat surat order pembelian.

2.1.1 Tugas Dan Tanggung Jawab Bagian Pembelian.

Tanggung jawab bagian pembelian berbeda-beda di setiap perusahaan tergantung pada luasnya aktivitas yang dilakukan, dan dipengaruhi oleh operasi yang ekonomis dari perusahaan. Oleh karena itu kita dapat melihat tanggung jawab bagian pembelian. Adapun tanggung jawab bagian pembelian di bawah ini dikemukakan oleh **Sofyan Assauri** (1980 :162) dalam bukunya "*Manajemen Produksi*", yaitu :

1. **Bertanggung jawab atas pelaksanaan pembelian bahan-bahan agar operasi produksi lancar dan pembeliaan bahan-bahan pada tingkat harga yang menguntungkan perusahaan.**
2. **Bertanggung jawab atas usaha-usaha untuk dapat mengikuti perkembangan bahan-bahan baru yang menguntungkan dalam proses produksi.**
3. **Bertanggung jawab untuk menentukan jadwal arus bahan ke dalam pabrik dalam jumlah yang cukup untuk memenuhi kebutuhan produksi.**
4. **Bertanggung jawab atas kegiatan penelitian dengan menyelidiki data dan perkembangan pasar.**
5. **Bertanggung jawab atas pemeliharaan bahan-bahan yang dibeli setelah diterima di gudang pabrik dan bertanggung jawab atas pengawasan persediaan (*inventory controll*).**

Tugas-tugas yang dilakukan bagian pembelian dalam memenuhi tanggung jawab adalah :

1. Melakukan pembelian bahan-bahan dengan harga, waktu, jumlah dan mutu yang tepat.
2. Membantu melakukan pemilihan bahan-bahan dengan meneliti bahan penggantinya.
3. Untuk memperoleh sumber pilihan dari pemasok dengan mencari paling sedikit dua pemasok.
4. Mempengaruhi tingkat persediaan yang terendah

2.2. Pengertian Persediaan

Menurut para ahli dan pakarnya pengertian persediaan bermacam-macam, namun pada dasarnya mengandung arti dan makna yang hampir sama. Di antaranya adalah yang diuraikan pada paragraf-paragraf di bawah ini.

Pengertian persediaan menurut pendapat **Sofan Assauri,(1980 :169)** dalam bukunya *"Managemen Produksi"*, adalah :

> **Persediaan adalah sejumlah bahan – bahan, parts yang disediakan untuk proses produksi dalam suatu perusahaan, serta barang – barang jadi atau produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari langganan setiap saat.**

Sedangkan menurut pendapat **Edi Harjanto,(1992 :167)** dalam bukunya *"Managemen Produksi dan Operasi"* menjelaskan tentang persediaan yaitu:

> **Persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan dan akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dijual kembali atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin.**

Dari beberapa pendapat tentang pengertian persediaan tersebut, maka penulis dapat menyimpulkan bahwa persediaan itu adalah sejumlah bahan atau barang yang disimpan untuk diproduksi, atau dijual kembali guna memenuhi permintaan konsumen atau selain itu bisa juga untuk suku cadang.

Seperti telah dikatakan sebelumnya bahwa persediaan itu sangat penting sekali bagi setiap perusahaan baik itu perusahaan barang ataupun perusahaan jasa.

Menurut pendapat **Edi Harjanto,(1992 :167)** dalam bukunya *"Management Produksi dan Operasi"* meengemukakan tentang 6 (*enam*). Fungsi penting bagi persediaan yaitu :

1. **Menghilangkan resiko keterlambatan pengiriman bahan baku atau barang yang dibutuhkan perusahaan.**
2. **Menghilangkan resiko jika material yang dipesan tidak baik ataupun rusak sehingga harus dikembalikan.**
3. **Menghilangkan resiko kenaikan harga barang (*inflasi*).**
4. **Untuk menyimpan bahan baku yang dihasilkan secaara musiman sehingga perusahaan tidak kesulitan apabila bahan tersebut tidak ada di pasaran.**

5. **Mendapatkan keuntungan dari pembelian tersebut.**
6. **Memberikan pelayanan kepada langganan dengan cara menyediakan barang yang dibutuhkan.**

Sedangkan menurut pendapat **Sofjan Assauri,(1980 :169)** Dalam bukunya "*Management Produksi*" mengatakan bahwa fungsi persediaan ada 6 (*enam*) yaitu:

1. **Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang atau suku cadang yang dibutuhkan perusahaan.**
2. **Menghilangkan resiko dari pemesanan material yang tidak baik sehingga harus dikembalikan.**
3. **Untuk menyimpan barang yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan bila barang itu tidak ada di pasaran.**
4. **Mempertahankan dan menjamin kelancaran arus proses produksi.**
5. **Mencapai penggunaan mesin yang optimal.**
6. **Memberikan pelayanan atau service kepada pemakai dengan sebaik-baiknya dan setiap waktu dapat memenuhi atau memberikan jaminan tetap tersedianya barang yang dibutuhkan**

2.2.1. Cara Pemesanan Persediaan

Dalam usaha untuk memenuhi kebutuhan persediaan, maka dilakukan kegiatan pemesanan bahan material atau suku cadang. Pemesanan bahan yang dibutuhkan pada saat persediaan mencapai titik tertentu (*order point system*), dan pesanan yang dilakukan pada saat yang telah ditentukan (*order cyrcle system*).

1. Order Point System

Yang dimaksud *order point system* adalah suatu sistem atau cara pemesanan bahan yang dilakukan pada saat tingkat jumlah persediaan makin menurun dan sampai suatu saat akan mencapai titik batas tertentu di mana pemesanan harus dilakukan kembali. Dalam *order point system* ada dua variasi yaitu :

a. *Two and back account system*

Dengan cara ini, perusahaan menggunakan dua kantong, kantong pertama berisikan cadangan persediaan yang jumlahnya sama dengan jumlah *'order point'* dan yang selebihnya ditempatkan di kantong kedua yang akan dipakai terlebih dahulu, setelah habis kantong pertama dipakai dan langsung melakukan pemesanan kembali.

b. *One Storage System*

Dengan cara ini perusahaan hanya menggunakan satu kantong persediaan (*storage bin*) dan dibagi menjadi dua bagian. Bagian pertama untuk memenuhi kebutuhan rutin sehari-hari, dan bagian kedua untuk memenuhi kebutuhan selama periode pengisian ulang.

2. Order Cyrcle System

Yang dimaksud *order cyrcle system* adalah suatu sistem atau cara pemesanan bahan yang ditentukan waktu pemesanan deengan jarak yang tetap. Maka pemesanan yang dilakukan tanpa harus memperhatikan jumlah

persediaan yang masih ada, menurut pendapat **Assauri, (1980 :180) dalam bukunya,Managemen Produksi**.

Secara umum pemesanan persediaan itu dilakukan untuk membantu kelancaran proses produksi dan pemesanan persediaan dilakukan pada saat persediaan atau suku cadang mulai menipis dan diperkirakan pada saat persediaan sudah tidak bisa mencukupi kebutuhan produksi.

2.2.2 Pengertian Suku Cadang Dan Material

Menurut Supandi,(1982 :174) dalam bukunya Managemen Perawatan Industri menerangkan arti suku cadang.

> **"Suku cadang adalah merupakan komponen atau barang penganti yang sangat diperlukan pada mesin yang mengalami kerusakan. Jadi suku cadang juga merupakanfaktor pelengkapa untuk menjamin kesiapan mesin atau peralatan yang dapat beroperasi lagi setelah mengalami perbaikan."**

Suku cadang dan mesin sangat penting bagi setiap perusahaan atau pabrik, sebab tanpa adanya suku cadang bisa–bisa suatu perusahaan atau pabrik bisa berhenti dari proses produksi apabila tiba–tiba terjadi kerusakan.

Menurut **Supandi,(1982 :170)** dalam bukunya *"Managemen Perawatan Industri"* menerangkan bahwa fungsi kontrol suku cadang adalan :

a. **Mengelola penyimpanan barang secara efektif, mulai dari tata letak, sarana penyimpanan pemanfaatan gudang sampai dengan selesai.**
b. **Tanggung jawab teknis untuk keberadaan suku cadang, termasuk penyimpanan perawatan dan pencegahan kehilangan.**
c. **Sistem pengontrolan stock (*persediaan suku cadang*).**
d. **Perawatan untuk bahan bahan khusus dan pengiriman barang.**
e. **Melindungi suku cadang dari kerugian atau kehilangan dan mencegah adanya pemindahan barang tanpa diketahui."**

Menurut **Supandi**,(1982 :171) hal–hal yang perlu diketahui dalam pengelolaan suku cadang adalah bahwa penyimpanan stock tidak terlalu lebih atau kurangdari yang dibutuhkan. Jumlah maksimum dan minimum harus penyimpanan suku cadang harus ditentukan secermat mungkin.

Faktor–faktor penting yang mendasari pengontrolan suku cadang yaitu:

a. Persediaan atau cadangan maksimum

   Menunjukkan batas tertinggi penyimpanan suku cadang dengan jumlah yang menguntungkan secara ekonomi.

b. Persediaan atau cadangan minimum

   Menunjukkan batas terendah penyimpanan suku cadang.

c. Standar pemesanan

   Menunjukkan jumlah barang atau suku cadang yang dibeli pada setiap pemesanan.

d. Batas pemesanan kembali

   Menunjukkan jumlah barang yang dapat dipakai pemesanan kembali *(setelah batas stock minimum*) baru diadakan pemesanan.

e. Waktu pengadaan

   Menunjukkan lamanya waktu pemesanan barang (*sejak mulainya pemesanan sampai dengan datangnya barang pesanan yang baru)*

2.2.3 Penyimpanan Suku Cadang

Penyimpanan suku cadang ini biasa ditempatkan di gudang perawatan dan dikelola dengan baik sehingga mempermudah dalam penyediaannya pada saat dibuthkan. Dalam hal ini, penyimpanan suku cadang barang, material atau suku cadang dapat dibagi menjadi beberapa bagian gudang menurut kelompoknya.

a. Gudang suku cadang khusus

Gudang ini untuk menyimpan suku cadang yang biasa dipakai pada peralatan atau mesin-mesin tertentu dan sangat vital fungsinya. Yang termasuk dalam suku cadang ini antara lain seperti motor listrik khusus, poros bubungan, bantalan khusus, roda gigi, penganti dan komponen-komponen khusus lainnya.

b. Gudang suku cadang biasa

Gudang ini menyimpan suku cadang yang tidak istimewa dan dalam pemakaiannya cenderung lebih cepat dibandingkan dengan suku cadang khusus, sehingga suku cadang ini sering mengalami penggantian. Contoh suku cadang biasa antara lain adalah : katup-katup, bantalan biasa, sil, paking, fitting pipa dan lain-lain.

C. Gudang perawatan umum.

Gudang ini menyimpan berbagai macam sarana atau perlengkapan yang diperlukan untuk pekerjaan perawatan. Perlengkapan yang disimpan dalam gudang perawatan umum antara lain yaitu :

Perlengkapan pelumasan dan pengecatan, peralatan perkakas tangan, kunci-kunci, alat-alat potong, alat pembersih, alat-alat ukur, dan alat-alat bantu perawatan yang tidak terdapat di gudang lain

Semua peralatan perlengkapanyang ada disimpan dengan cara teratur menurut jenis dan fungsinya, sehingga dapat mempermudah pengambilannya pada saat akan digunakan.