

**LAPORAN AKHIR PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
SISTEM AKUNTANSI PERSEDIAAN
PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
PADA SECTION MECHANICAL PART 1**



Disusun Oleh:
Dian Kharisma Sukma Pratiwi
221810128

**UNIVERSITAS PELITA BANGSA
FAKULTAS EKONOMI BISNIS DAN ILMU SOSIAL
PROGRAM STUDI D III AKUNTANSI
2020**

HALAMAN PENGESAHAN

LAPORAN AKHIR PKL

NAMA : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
PROGRAM STUDI : D III Akuntansi
TEMPAT PKL : PT Yamaha Music Manufacturing Asia
JUDUL PKL : Sistem Akuntansi Persediaan

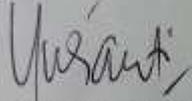
Bekasi, April 2021

Disetujui oleh,

Supervisor,


YAMAHA
PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
Agus Nugroho
Staf Produksi

Pembimbing,


Vista Yulianti, S.E., M.Ak
NIDN: 0409077507

Mengetahui,
Ketua Program Studi


Dian Sulistyorini W. S.E., M.Si., Ak., CA., ASEAN CPA., CTT.
NIDN : 0401048501

HALAMAN PERSETUJUAN

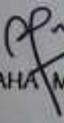
LAPORAN AKHIR PKL

NAMA : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
PROGRAM STUDI : D III Akuntansi
TEMPAT PKL : PT Yamaha Music Manufacturing Asia
JUDUL PKL : Sistem Akuntansi Persediaan

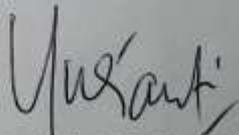
Bekasi, April 2021

Disetujui oleh,

Supervisor,


YAMAHA
PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
Agus Nugroho
Staf Produksi

Pembimbing,


Vista Yulianti, S.E., M.Ak
NIDN : 0409077507

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang senantiasa melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis bisa menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan sesuai dengan waktu yang telah direncanakan.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai salah satu persyaratan akademik dalam menyelesaikan pendidikan Program Studi Diploma III Akuntansi Universitas Pelita Bangsa, untuk memperoleh gelar Ahli Madya (A.Md) Akuntansi. Judul yang penulis ajukan adalah “ Sistem Akuntansi Persediaan Section Mechanical Part 1 PT. Yamaha Music Manufacturing Asia”

Penulis merasa bahwa dalam menyusun laporan ini masih menemui beberapa kesulitan dan hambatan, disamping itu juga menyadari bahwa penulisan laporan ini masih jauh dari sempurna dan masih banyak kekurangan-kekurangan lainnya, maka dari itu penulis mengharapkan saran dan kritik yang membangun dari semua pihak. Menyadari penyusunan laporan ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih yang setulus-tulusnya kepada :

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya.
2. Bapak Hamzah M. Mardi Putra, S.K.M, M.M selaku Rektor Universitas Pelita Bangsa.
3. Ibu Dian Sulistyorini W, S.E., M.Si., Ak.,CA., ASEAN CPA.,CTT. selaku Kepala Program Studi Akuntansi.
4. Ibu Vista Yulianti.,S.E.,M.Ak selaku dosen pembimbing yang telah memberikan pengarahan dan masukan dalam penyusunan laporan ini.
5. Seluruh Bapak/Ibu dosen Universitas Pelita Bangsa yang telah memberikan ilmu yang bermanfaat.
6. Bapak dan Ibu tersayang yang selalu support dan mendoakan hingga bisa menyelesaikan laporan ini.
7. Adek terbest yang selalu ada dan membantu ketika aku membutuhkan bantuan.
8. Keluarga yang memberikan semangat terutama Simbok yang membuat mood saya selalu baik.
9. Teman teman 18.AK.C yang selalu membangun dengan kritik dan saran

10. Keluarga IPA 3 dan Grub Onde Onde yang selalu memberikan support dengan canda dan tawa.
11. Mba Romasnita Purba yang membantu mengarahkan laporan PKL ini.
12. Teman teman di PT.YMMA yang telah memberikan bimbingan selama pelaksanaan PKL.
13. Seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu, yang telah banyak membantu selama ini.

Akhir kata, semoga Allah SWT senantiasa melimpahkan karunia-Nya dan membalas segala amal budi serta kebaikan pihak-pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan laporan ini dan semoga tulisan ini dapat memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Cikarang, April 2021

Dian Kharisma Sukma Pratiwi

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	Error! Bookmark not defined.
HALAMAN PERSETUJUAN	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Ruang Lingkup Masalah	2
1.3. Tujuan PKL	2
1.4. Manfaat PKL	2
1.4.1. Manfaat Teoritis.....	2
1.4.2. Manfaat Praktis.....	3
BAB II GAMBARAN UMUM	4
2.1. Sejarah Singkat PT. Yamaha Music Manufacturing Asia (YMMA)	4
2.2. Visi PT. YMMA.....	5
2.3. Misi PT. YMMA	6
2.4. Motto PT. YMMA.....	6
2.5. Struktur Organisasi PT. YMMA	7
2.6. Tupoksi Struktur Organisasi PT. YMMA	8
2.7. Produk PT. YMMA	9
BAB III PELAKSANAAN PKL.....	13
3.1. Deskripsi Unit Tempat PKL	13
3.1.1. Struktur Organisasi Unit PKL	13
3.1.2. Tugas Pokok dan Fungsi Unit Tempat PKL	14
3.1.3. Prosedur Sistem Akuntansi Persediaan.....	17

3.1.4.	Flowchart Sistem Akuntansi Persediaan.....	18
3.1.5.	Dokumen Persediaan	19
3.2.	Deskripsi Aktivitas PKL	20
3.2.1.	Teori Mengenai tema PKL	20
3.2.2.	Deskripsi Jurnal Harian PKL	26
3.2.3.	Pembahasan Permasalahan PKL	27
3.3.	Kompetensi Yang Didapatkan	30
3.4.	Tantangan Selama PKL	30
BAB IV PENUTUP		31
4.1.	Kesimpulan	31
4.2.	Saran	31
DAFTAR PUSTAKA.....		32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 PT. Yamaha Music Manufacturing Asia.....	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. YMMA	7
Gambar 2.3 Produk Yamaha Clavinova CVP-701.....	9
Gambar 2.4 Produk Yamaha Clavinova CLP-765GP	10
Gambar 2.5 Yamaha Portable Keyboard PSR E-360.....	10
Gambar 2.6 Yamaha STAGEPAS 400i/600i	11
Gambar 2.7 Yamaha Mixer CL Series	11
Gambar 2.8 Yamaha Drum Elektrik DTX900 Series	12
Gambar 2.9 Produk Yamaha Amplifier PX Series.....	12
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Mechanical Part 1 PT. YMMA	13
Gambar 3.2 Flowchart Sistem Akuntansi Persediaan	19
Gambar 3.3 Competition Slip.....	20
Gambar 3.4 Material Delivery Slip	20

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Pengajuan PKL ke Perusahaan	33
Lampiran 2 Surat Penerimaan PKL dari Perusahaan.....	34
Lampiran 3 Surat Keterangan Selesai PKL.....	35
Lampiran 4 Jurnal Pembimbingan PKL.....	36
Lampiran 5 Nilai Pembimbing PKL	37
Lampiran 6 Kuesioner Evaluasi PKL.....	38
Lampiran 7 Nilai Tempat PKL	39
Lampiran 8 Nilai Akhir PKL	40
Lampiran 9 Jurnal Harian PKL.....	41

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Suatu perusahaan tidak lepas dari transaksi pemenuhan bahan baku dalam kegiatan operasional produksi yang mengolah bahan baku menjadi bahan jadi atau bahan setengah jadi. Untuk menunjang semua kegiatan yang ada maka perusahaan memerlukan adanya transaksi pembelian guna memperlancar kegiatan produksi dan persediaan barang.

Persediaan merupakan unsur yang paling aktif dalam perusahaan dagang dan salah satu syarat pokok yang harus dipenuhi serta dimiliki oleh suatu perusahaan didalam aktifitas perdagangan karena dalam perdagangan yang diperdagangkan adalah persediaan tersebut. Maka semua aktivitas operasional perusahaan diprioritaskan pada usaha untuk melikuidasi persediaan tersebut menjadi kas beserta keuntungan yang diperoleh dari harga jual persediaan tersebut setelah dikurangi harga pokok penjualannya. Laporan neraca saldo perusahaan dagang persediaan adalah salah satu aktiva lancar yang mempunyai nilai investasi terbesar, sehingga dari hal tersebut diatas kita dapat mengetahui betapa pentingnya persediaan bagi perusahaan.

Menurut Nugraha (2009), persediaan barang menjadi salah satu aktifitas perusahaan yang sangat penting bagi perkembangan perusahaan. Permasalahan yang sering dihadapi oleh perusahaan ini adalah sering terjadi kesalahan dalam pencatatan data transaksi pemesanan dan penjualan barang, sehingga kesulitan dalam pengontrolan persediaan barang. Semakin bertambahnya jumlah jenis barang, timbul beberapa permasalahan yaitu informasi persediaan barang tidak dapat disajikan dengan cepat, tepat dan akurat. Adapun penyebab munculnya permasalahan tersebut adalah pengolahan data transaksi yang membutuhkan beberapa tahapan dan sering terjadi kesalahan pencatatan dalam faktur, form serta laporan yang dibuat. Selain itu pengolahan data transaksi menjadi informasi persediaan barang sering ditunda oleh staff di bagian persediaan barang. Untuk mengatasi permasalahan tersebut, maka diperlukan sistem informasi persediaan barang yang tepat dan sesuai kebutuhan.

Persediaan sebagai salah satu dari aset lancar biasanya memiliki proporsi yang besar dalam neraca perusahaan secara relatif terhadap jumlah aset. Hal ini menyebabkan nilai persediaan dalam neraca dipandang sebagai pos yang material dan rentan terhadap kecurangan perusahaan (Reeve, Djakman, Warren, 2012:366).

Berdasarkan uraian di atas, penulis tertarik untuk membahas bagaimana sistem akuntansi persediaan yang ada di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia dalam bentuk laporan praktik kerja lapangan dengan judul **“SISTEM AKUNTANSI PERSEDIAAN SECTION MECHANICAL PART 1 PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA”**

1.2. Ruang Lingkup Masalah

Penulis memfokuskan ruang lingkup masalah yang ada di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia, antara lain sebagai berikut :

1. Apa saja jenis persediaan yang ada di MP1 PT.YMMA ?
2. Bagaimana sistem akuntansi persediaan yang ada di MP 1 PT. YMMA ?
3. Apa saja jenis perhitungan persediaan yang ada di MP 1 PT. YMMA ?

1.3. Tujuan PKL

Berdasarkan Ruang Lingkup Masalah di atas, maka tujuan dari Praktikum Kerja Lapangan adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui apa saja jenis persediaan di MP 1 PT. YMMA.
2. Untuk mengetahui bagaimana sistem akuntansi persediaan yang ada di MP 1 PT. YMMA.
3. Untuk mengetahui jenis perhitungan persediaan yang ada di MP 1 PT. YMMA.

1.4. Manfaat PKL

1.4.1. Manfaat Teoritis

Penulis memperoleh wawasan, pengetahuan serta dapat membedakan proses pembelajaran teori di perkuliahan dan Praktikum Kerja Lapangan.

1.4.2. Manfaat Praktis

a. Bagi Mahasiswa

Mengembangkan ketrampilan dan kemampuan berfikir dalam dunia kerja yang nyata. Penulis dapat menerapkan ilmu yang diperoleh selama di bangku perkuliahan dan mengaplikasikannya di dunia kerja, serta menganalisis kegiatan & persoalan yang ada di dunia kerja yang berhubungan dengan jurusan yang dipilih penulis.

b. Bagi Fakultas

Mendapatkan masukan yang sesuai dengan kebutuhan di dunia kerja untuk menghasilkan sumber daya manusia yang kompeten dan terampil.

c. Bagi Perusahaan

Membantu meringankan kegiatan operasional perusahaan, karena adanya mahasiswa yang bekerja untuk membantu pekerjaan sembari belajar.

BAB II

GAMBARAN UMUM

2.1. Sejarah Singkat PT. Yamaha Music Manufacturing Asia (YMMA)

Merek Yamaha diambil dari nama sang pendiri yaitu Torakusu Yamaha. Beliau yang sangat mengenal teknologi dan pengetahuan dunia barat sejak mudanya, semula menyediakan pelayanan perbaikan alat-alat kedokteran. Dengan keahliannya ini, beliau diminta untuk memperbaiki sebuah organ, sebuah proyek yang akhirnya melahirkan merk Yamaha. Dengan kepercayaan dirinya yang tinggi akan keberhasilan usahanya ini, maka beliau berusaha menghadapi segala kemungkinan untuk mendirikan Yamaha Organ Works. Dengan jiwa wiraswasta, wawasan yang luas, dan kegigihannya untuk mengatasi kesulitan, telah membangkitkan gairah beliau untuk meraih kesuksesan. Jiwa dan semangat yang sama yang telah membangun merk Yamaha dan merupakan warisan yang sangat penting bagi Yamaha Corporation sekarang ini.

PT. Yamaha Music Manufacturing Asia (YMMA) merupakan salah satu anak dari perusahaan raksasa *Yamaha Corporation Japan (YCJ)* yang khusus bergerak dalam produksi peralatan musik elektronik *Digital Music Instrument (DMI)* dan *Pro Audio (PA)*. PT. YMMA secara hukum resmi didirikan pada tanggal 1 Mei 1997 yang berlokasi di kawasan industri MM2100 Blok EE-3, Cikarang barat, Bekasi dan mulai beroperasi pada Mei 1998 dengan memproduksi alat musik elektronik jenis *Clavinova (CLP/CVP)*.

Pada September 1998 PT. YMMA mulai memproduksi jenis *Electone (EL)*. Kemudian pada Januari 2000 mulai melakukan proses *Painting Printing* pada *part* plastik, disusul pada Februari 2000 YMMA kembali mengeluarkan produk jenis *Portable Keyboard (PK)*. Lalu pada September 2000 YMMA memperoleh sertifikat ISO9002 : 1994, sertifikat ISO14001 pada Agustus 2002, dan sertifikat ISO9001 : 2000 pada Agustus 2004. Kemudian produk jenis *Pro Audio (PA)* seperti *Mixer, Amplifier, Speaker*, dll telah diproduksi oleh YMMA pada Februari 2004. Kemudian YMMA kembali memproduksi jenis *Digital Equipment (DE)* pada Januari 2006. YMMA dari tahun ke tahun semakin pesat perkembangannya itu pun ditunjukkan dengan diproduksinya model baru *Clavinova* jenis *Clear Poly* pada Oktober 2006. Kemudian pada Februari 2011 YMMA mulai memproduksi jenis *Digital Drum (DD/DTP/YDD)*, yaitu sebuah alat

musik drum elektronik. Lalu pada Oktober 2011 YMMA kembali memproduksi *Clavinova* jenis *White PVC* (CLP White).

Selang setahun dari diproduksi produk *Clavinova* jenis *White PVC*, YMMA mulai memproduksi produk jenis *White Poly* (GP White) pada November 2012. Saat ini YMMA memiliki karyawan sebanyak 4160 orang karyawan (Februari 2015). PT. YMMA memiliki target perusahaan yaitu “Menjadi pabrik alat musik elektronik dan professional audio yang memiliki daya saing no.1 di dunia”. Untuk itu seluruh karyawan PT. YMMA senantiasa berusaha untuk mewujudkan target perusahaan tersebut dengan bekerja sebaik-baiknya serta ikut berkontribusi penuh dalam mengembangkan kemajuan PT. YMMA.



Gambar 2.1 PT. Yamaha Music Manufacturing Asia (YMMA)

PT.YMMA dianugerahi penghargaan ISO 14001 pada 10 Juli 2002, ISO 9002 pada 18 September 2002 dan ISO 9002 pada 19 September 2002 yang membuktikan bahwa PT. YMMA telah menghasilkan produk-produk yang berkualitas tinggi dan peduli akan kebersihan & kesehatan lingkungan.

PT. YMMA pun mengembangkan pasar tidak hanya pasar domestic tapi juga untuk tingkat ekspor. Jumlah pasar ekspornya mencapai 95% dari keseluruhan penjualannya. Negara-negara sasaran ekspornya antara lain, Amerika Serikat, Eropa, Kanada, Jepang, dan negara-negara Asia Pasifik seperti Malaysia, Thailand, dan Korea.

2.2. Visi PT. YMMA

Visi PT. Yamaha Music Manufacturing Asia adalah menjadi pabrik manufaktur alat musik elektronik/*Digital Music Instrument* (DMI) dan *professional audio/Pro Audio* (PA) yang memiliki daya saing no.1 di dunia.

2.3. Misi PT. YMMA

Misi PT. Yamaha Music Manufacturing Asia adalah:

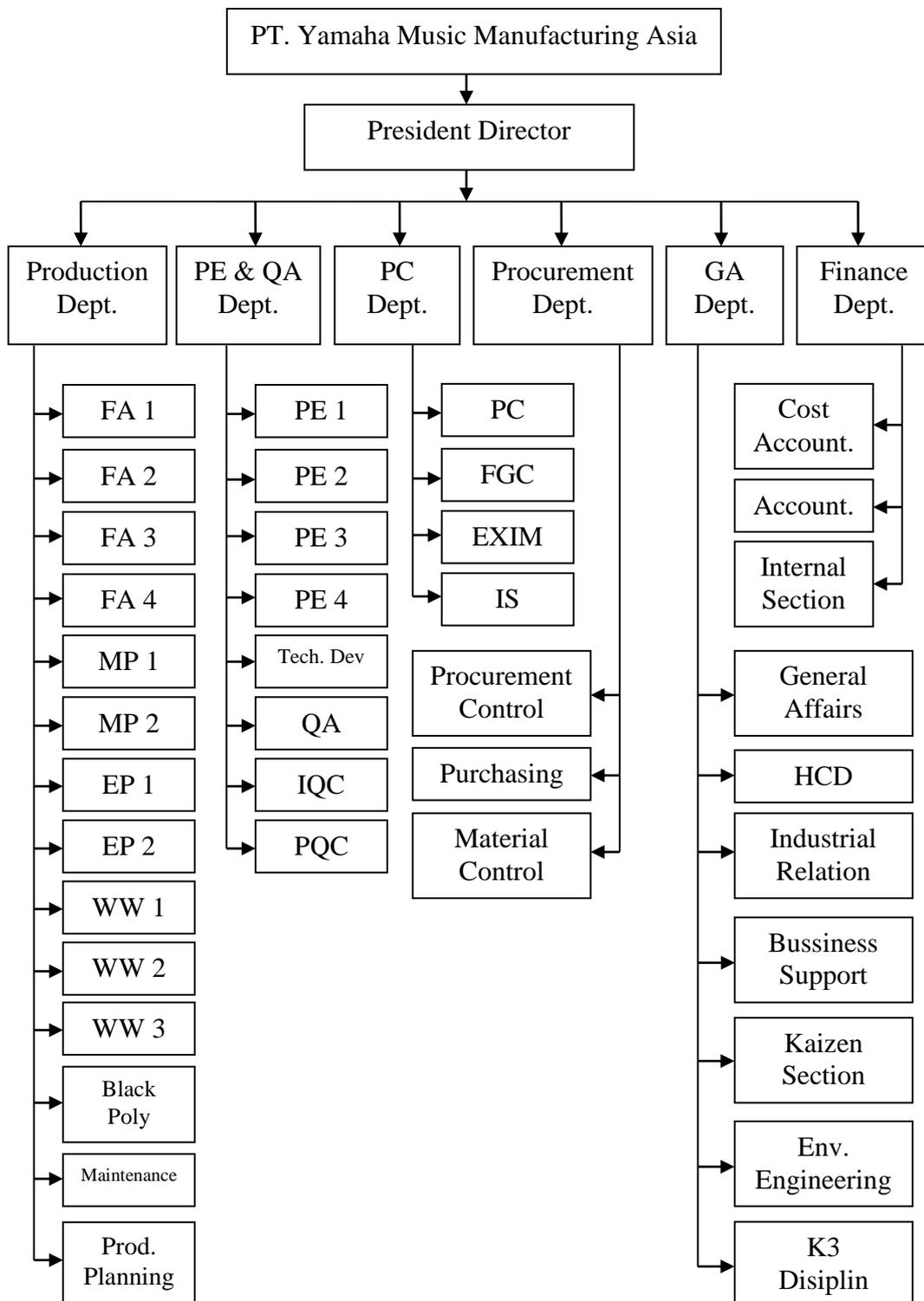
- Mewujudkan dan melaksanakan kebijakan pada program Stabilisasi Produksi dan Peningkatan Efisiensi, Peningkatan Kemampuan *Procurement*, Pembentukan Jaminan Mutu Tinggi, serta Peningkatan Nilai Tambah yang tinggi dalam fungsinya sebagai basis Produksi.
- Mewujudkan secara nyata kepatuhan kode etik dan target penguatan lima Komite PPTT (Komite Pendidikan, Komite Mutu, Komite Kreatifitas, Komite Akurasi serta Komite *Kaizen*).
- Menciptakan iklim yang membuat karyawan selalu merasakan kegembiraan dalam bekerja, taat peraturan, dan berkontribusi kepada masyarakat.

2.4. Motto PT. YMMA

Motto PT. YMMA adalah "**MAKE A WAVE**". Dalam mencapai target kerja PT. Yamaha Music Manufacturing Asia pun berpegang teguh kepada *keywords*:

- *Teamwork*
- *Leadership*
- *Standardization*

2.5. Struktur Organisasi PT. YMMA



Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Yamaha Music Manufacturing Asia

2.6. Tupoksi Struktur Organisasi PT. YMMA

a. *Finance Department*

Finance Department bertanggung jawab dalam mengontrol dan memelihara aset perusahaan, serta menciptakan kondisi pengelolaan usaha yang aman.

b. *Production Department*

Production Department bertanggung jawab dalam menjalankan proses produksi yang dapat mencapai standar kualitas, harga, penyerahan (*delivery*) barang yang ditetapkan dengan mematuhi dan menjaga standar & pemanfaatan SDM, mesin dan material secara efisien. Melakukan standarisasi dan *level up* keterampilan, pengkajian serta pengembangan teknologi bahan baku.

c. *Procurement Department*

Procurement Department bertanggung jawab dalam melakukan pengadaan (menghitung jumlah kebutuhan, memesan dan membeli) bahan baku, *parts*, peralatan, *spare part* mesin dan barang-barang lain yang diperlukan, sesuai dengan rencana produksi dan setiap jenis rencana lainnya, bersamaan dengan tugas tersebut juga mencari dan mengevaluasi relasi (*vendor*) baru.

d. *General Affairs Department (GA)*

General Affairs Department bertanggung jawab dalam mempertahankan dan mengembangkan keberlangsungan manajemen bisnis perusahaan, melalui fokus kepada penyediaan dan pengembangan tenaga kerja yang produktif. Pengendalian Keselamatan dan Kesehatan Kerja, dan Fasilitas umum karyawan. Serta menjaga dan mengembangkan hubungan yang baik di dalam *internal* dan *eksternal* perusahaan.

e. *Quality Assurance Department (QA)*

Quality Assurance Department bertanggung jawab dalam membakukan dan mengkoordinasikan tugas dan pekerjaan yang berhubungan dengan mutu, kemudian memberikan kontribusi untuk peningkatan mutu dan upaya mengurangi keluhan (*claim*).

f. *Production Engineering Department (PE)*

Production Engineering Department ini bertanggung jawab dalam mengkoordinasikan informasi *engineering*, bertanggung jawab atas

kontrol yang berhubungan dengan produksi seperti *production control*, *cost control* dan mengkoordinasikan kebijaksanaan untuk peningkatan daya saing *cost*.

2.7. Produk PT. YMMA

a. Clavinova

Dari sentuhan grand piano yang luar biasa pada keyboard GH3X (Graded Hammer 3X) dengan escapement dan bagian atas tuts berbahan gading sintetis hingga desain intuitif serta terintegrasi dengan iPad, piano digital Clavinova CVP-701 akan membuat Anda terhubung dengan bakat musisi Anda. Di hati mereka, semua Clavinova merupakan piano pertama dan yang paling utama, yang belum pernah terwujud sebelumnya karena sekarang ini CVP-701 telah menggunakan teknologi Real Grand Expression Yamaha. Berbagai fitur hiburan, pendidikan dan pertunjukan musik interaktif membuat piano digital ini sama menyenangkan bagi para pemula maupun bagi para pianis tingkat lanjut. Layar berwarna memudahkan pengoperasian dan bersifat intuitif. Lampu Pemandu menunjukkan tuts mana yang harus dimainkan untuk pemula, sedangkan notasi di layar menyajikan musik untuk pemain yang lebih berpengalaman



Gambar 2.3 Produk Yamaha Clavinova CVP-701



Gambar 2.4 Produk Yamaha Clavinova CLP-765GP

b. Portable Keyboard



Gambar 2.5 Produk Yamaha Portable Keyboard PSR E-360

c. Pro Audio

Sistem PA portabel STAGEPAS Series sanggup menghasilkan kualitas suara dan performa PA yang luar biasa dalam bentuk paket komprehensif yang menyediakan perpaduan mixer, amplifikasi daya, dan speaker yang sudah disetel agar cocok satu sama lain.



Gambar 2.6 Produk Yamaha STAGEPAS 400i/600i

d. Mixer Digital



Gambar 2.7 Produk Yamaha Mixer CL Series

e. Drum Elektrik



Gambar 2.8 Produk Yamaha Drum Elektrik DTX900 Series

f. Amplifier



Gambar 2.9 Produk Yamaha Amplifier PX Series

BAB III

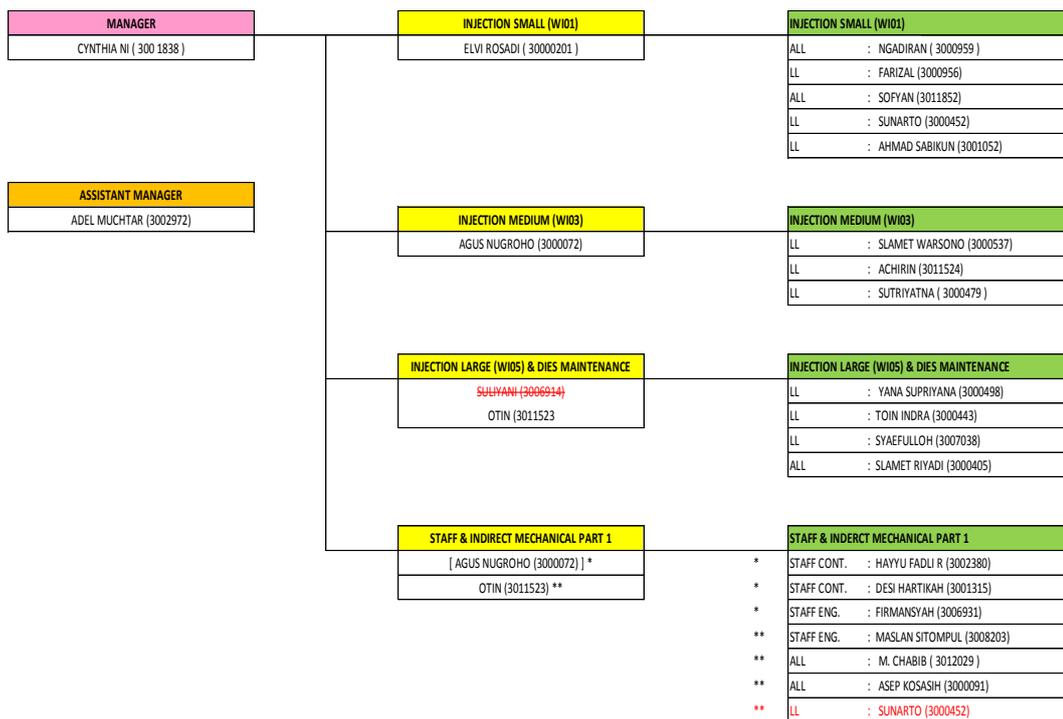
PELAKSANAAN PKL

3.1. Deskripsi Unit Tempat PKL

Pelaksanaan Pratik Kerja Lapangan ini berlangsung di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia, yang beralamat di Kawasan Industri MM2100 Blok EE-3, Cikarang Barat, Bekasi, Jawa Barat 17520, selama 1 bulan terhitung sejak tanggal 8 Februari 2021 – 8 Maret 2021.

Dalam pelaksanaan PKL ini, penulis berusaha terlibat langsung dalam kegiatan operasional yang dijalankan oleh perusahaan di section Mechanical Part 1 (MP 1), dengan harapan mampu memahami suatu bidang ilmu dan bidang usaha yang bergerak di dalamnya.

3.1.1. Struktur Organisasi Unit PKL



Gambar 3.1 Struktur Organisasi Mechanical Part 1 PT.YMMA

3.1.2. Tugas Pokok dan Fungsi Unit Tempat PKL

A. Manager

- 1) Menetapkan target pekerjaan dengan sudut pandang yang menyeluruh di perusahaan, dan membuat dengan kongkret rencana pelaksanaan yang sesuai untuk mencapai target tersebut, berdasarkan target dan kebijakan yang telah ditetapkan atasan.
- 2) Membuat perencanaan untuk mencapai target, mengkoordinasikan 5M, melakukan meeting yang cukup dengan manager yang lain, dan memimpin ruang lingkup di bawah penguasaannya.
- 3) Memberikan motivasi, bimbingan dan pendidikan dengan baik ke anak buah, dan menciptakan tempat kerja yang aman dan penuh kedinamisan.
- 4) Meningkatkan pengetahuan spesialisasi yang sangat unggul di bidang yang ditanganinya, dan keterampilan pekerjaan yang berlevel tinggi dan berkecakupan luas.
- 5) Mensupport pembuatan manualisasi dan standarisasi, juga mengusulkan dan mewujudkan teknik dan sistem pekerjaan baru.

B. Assistant Manager

- 1) Menetapkan target pekerjaan di bagiannya, membuat dari hasil diskusi dengan Manager dengan kongkret rencana pelaksanaan yang sesuai untuk mencapai target tersebut, berdasarkan target dan kebijakan yang telah ditetapkan atasan
- 2) Pada waktu menjalankan perencanaan membantu dan mewakili Manager dalam mengkoordinasikan 5M di bagiannya, melakukan meeting yang cukup dengan manager yang lain, memimpin ruang lingkup di bawah penguasaannya
- 3) Memberikan motivasi, bimbingan dan pendidikan dengan baik ke anak buah, dan menciptakan tempat kerja yang aman dan penuh kedinamisan

- 4) Meningkatkan pengetahuan spesialisasi yang sangat unggul di bidang yang ditanganinya, dan ketrampilan pekerjaan yang berlevel tinggi dan berkecakupan luas
- 5) Mendukung pembuatan manualisasi dan standarisasi, juga mengusulkan dan mewujudkan teknik dan sistem pekerjaan baru

C. Supervisor

- 1) Kontrol LL, ALL dan Operator
- 2) Kontrol Proses, Kualitas, Pelaksanaan 5S & K3, mesin & Fasilitas penunjang dan dokumen.
- 3) Menganalisa masalah & mengatasinya
- 4) Mengadakan Improvement terhadap proses

D. Staff Control

- 1) Membuat Schedule produksi
- 2) Memeriksa back order schedule produksi
- 3) Mengontrol kemajuan produksi harian
- 4) Mengontrol part Budomari
- 5) Mengecek Slip (yang tdk dapat diinput)
- 6) Menganalisa Variance dan minus stock (bersama MC)
- 7) Membuat penambahan scheduledan recovery keterlambatan produksi
- 8) Kontrol supply material
- 9) Koordinasi MC dan OI
- 10) Menghitung kapasitas produksi per fix produksi
- 11) Menghitung kebutuhan operator produksi per fix produksi
- 12) Memastikan efektif begin & end material
- 13) Kontrol pencapaian efisiensi dan peningkatannya
- 14) Memastikan perhitungan kebutuhan operator dengan aktual
- 15) Mengontrol penempatan operator baru sesuai perhitungan kebutuhan
- 16) Menghitung kebutuhan operator dan mesin periode yang akan datang

E. Staff Engineering

- 1) Melaksanakan Pre-Production sesuai schedule .
- 2) Menyelesaikan permasalahan saat Pre-production .
- 3) Memastikan Start-Up berjalan lancar .
- 4) Membantu Supervisor di lapangan .
- 5) Melakukan pengontrolan LIP dan Drawing .
- 6) Melakukan kaizen Mutu dan IE .
- 7) Melakukan pengontrolan Spekpro yang ada diproduksi .
- 8) Membantu pembuatan Standar Kerja diproduksi .
- 9) Membuat dan mengontrol point perhatian kerja .
- 10) Melakukan pengontrolan validasi jig .
- 11) Menganalisa permasalahan kualitas dan melakukan tindakan perbaikan .
- 12) Membuat indikator produktivitas .

F. Leader & Assisten Leader Produksi (LL & ALL)

- 1) Mengecek kehadiran operator
- 2) Memeriksa peralatan kerja layak pakai
- 3) Menjaga kondisi 5S dan K3 tempat kerja
- 4) Memeriksa Jig, Alat ukur, dan Mesin
- 5) Melakukan audit Spec Pro
- 6) Mengontrol Line Balance
- 7) Menginformasikan masalah produksi ke SPV
- 8) Menjaga progress produksi sesuai rencana
- 9) Memproses barang NG / ragu-ragu sesuai dengan aturan
- 10) Membimbing operator (terutama operator baru) dan memeriksa operator bekerja sesuai Spec Pro dan aturan lain
- 11) Melaksanakan trial model baru
- 12) Memeriksa laporan antar shift
- 13) Memastikan Skill Card operator sesuai proses
- 14) Melakukan kaizen mutu

3.1.3. Prosedur Sistem Akuntansi Persediaan

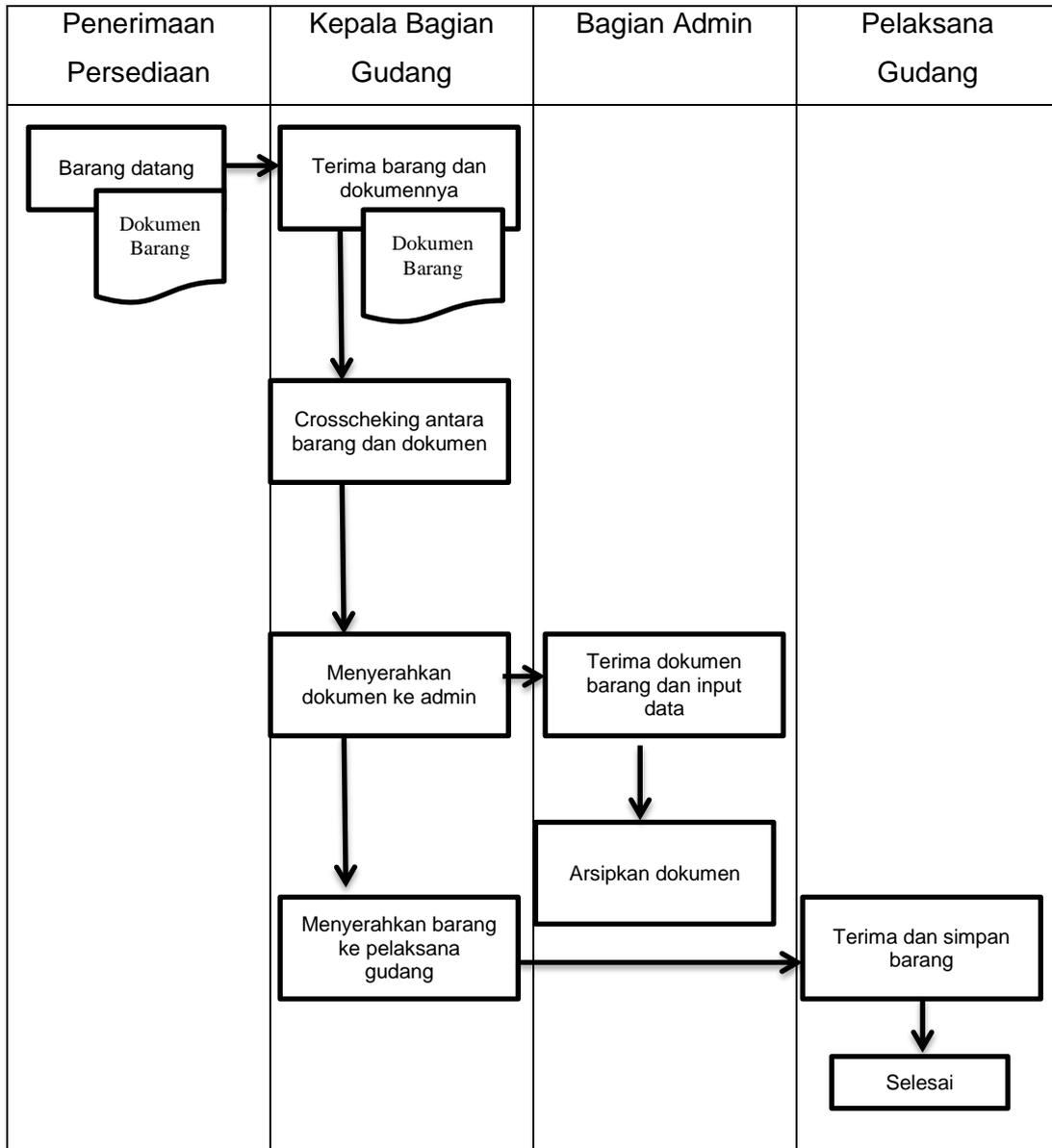
A. Prosedur Sistem Akuntansi Persediaan Material

- 1) Sistem akuntansi persediaan material dimulai pada saat barang/material diantar ke gudang beserta dokumennya.
- 2) Kepala bagian gudang/penanggungjawab gudang menerima material dan dokumen tersebut.
- 3) Selanjutnya kepala bagian gudang melakukan crosscheck antara material dan dokumen tersebut, apakah sudah sesuai atau belum.
- 4) Jika sudah sesuai, kepala bagian gudang menyerahkan dokumen ke admin. Sedangkan material diserahkan ke pelaksana gudang.
- 5) Admin menerima dokumen dari kepala bagian gudang kemudian menginput data sesuai dokumen lalu mengarsipkan dokumen tersebut
- 6) Pelaksana gudang menerima barang/material dari kepala bagian gudang lalu ditempatkan sesuai jenis materialnya.

B. Prosedur Sistem Akuntansi Persediaan Barang Finish Good

- 1) Barang finish good yang sudah diinspect/ dicek oleh operator mesin, diberi label Completion Slip (CS) jika produk tersebut nantinya akan dibawa ke gudang MP1. Tapi jika produk tersebut dibawa ke bagian lain, maka dokumen yang digunakan yaitu Material Delivery Slip (MDS).
- 2) Barang yang sudah diberi label CS kemudian diletakkan di rak finish good.
- 3) Jika barang/produk di rak finish good sudah mencapai batas maksimal yang bisa dibawa Operator Handling (operator yang bertugas memindahkan barang/produk menggunakan handlift), maka barang tersebut akan dibawa ke gudang MP1.
- 4) Jika bagian lain ingin mengambil/membawa produk dari gudang MP1 yang sudah diberi label CS. Maka, bagian lain tersebut harus meminta MDS ke admin.

3.1.4. Flowchart Sistem Akuntansi Persediaan (Material)



Gambar 3.2 Flowchart Sistem Akuntansi Persediaan (Material)

3.1.5. Dokumen Persediaan

1. Completion Slip/CS

Completion Slip adalah sebuah dokumen untuk melabeli barang finish good yang akan diantar ke bagian gudang section Mechanical Part 1. Dokumen ini berwarna kuning dan berisi tanggal proses, nama & no part produk, quantity, nama inspector

COMPLETION SLIP (Delivery / Return)			
From Plant	To Plant	Delivery Date	Reservation No.
WH1	WH2	20/11/2018	2044721
From Location	To Location	Production Order	Movement Type
		20180808	301
Material No.	Material Desc.		
2044721	BUTTON L LENS TRIPLE GRAY		
Slip Qty	Reservation Qty	Note	
112		KC	
Delivered	Confirmed	Printed	Slip No. : C KU 79350
			00
Printed: 20/11/2018 (2 of 10)			

Gambar 3.3 Completion Slip

2. Material Delivery Slip/MDS

Material Delivery Slip adalah dokumen untuk melabeli barang finish good yang akan diantar ke section lain. Dokumen ini berwarna hijau dan isinya kurang lebih sama dengan Completion Slip.

MATERIAL DELIVERY SLIP (Delivery / Return)			
From Plant	To Plant	Delivery Date	Reservation No.
From Location	To Location	Material No.	Movement Type
Material Desc.	150321		
Cost Center	G/L Account		
Slip Qty	Reservation Qty	Note	
Delivered	Received	Printed	Slip No. :
Printed			

Gambar 3.4 Material Delivery Slip

3.2. Deskripsi Aktivitas PKL

3.2.1. Teori Mengenai tema PKL

A. Pengertian Persediaan

Persediaan adalah pos-pos aktiva yang dimiliki oleh perusahaan untuk dijual dalam operasi bisnis normal, atau barang yang akan digunakan atau dikonsumsi dalam membuat barang yang akan dijual. Dapat disimpulkan bahwa Persediaan (Inventory), merupakan aktiva perusahaan yang menempati posisi yang cukup penting dalam suatu perusahaan, baik itu perusahaan dagang maupun perusahaan industri (manufaktur), apalagi perusahaan yang bergerak dibidang konstruksi, hampir 50% dana perusahaan akan tertanam dalam persediaan yaitu untuk membeli bahan-bahan bangunan.

Berdasarkan pengertian di atas maka perusahaan jasa tidak memiliki persediaan, perusahaan dagang hanya memiliki persediaan barang dagang sedang perusahaan industri memiliki 3 jenis persediaan yaitu persediaan bahan baku, persediaan barang dalam proses dan persediaan barang jadi (siap untuk dijual).

Dalam laporan keuangan, persediaan merupakan hal yang sangat penting karena baik laporan Rugi/Laba maupun Neraca tidak akan dapat disusun tanpa mengetahui nilai persediaan. Kesalahan dalam penilaian persediaan akan langsung berakibat kesalahan dalam laporan Rugi/Laba maupun neraca.

B. Klasifikasi Persediaan

Klasifikasi persediaan dapat dibedakan menjadi dua, yaitu:

1. Menurut PSAK no.14 (2007)

Istilah persediaan dalam akuntansi ditujukan untuk menyatakan suatu jumlah aktiva berwujud yang memenuhi kriteria (PSAK : Pernyataan Standar Akuntansi Keuangan Indonesia No. 14) yang menyatakan bahwa persediaan adalah aktiva :

- Tersedia untuk dijual dalam kegiatan usaha normal.
- Dalam proses produksi dan atau perjalanan atau
- Dalam bentuk bahan (atau perlengkapan) untuk digunakan dalam proses produksi

2. Menurut jenis perusahaan

Persediaan barang diklasifikasikan sesuai dengan jenis usaha perusahaan tersebut. Dalam perusahaan perdagangan persediaan barang merupakan aktiva dalam bentuk siap dijual kembali dan yang paling aktif dalam operasi usahanya. Sedangkan dalam perusahaan pabrikasi atau manufaktur, persediaan barang dapat diklasifikasikan sebagai berikut : persediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Terdapatnya klasifikasi persediaan yang berbeda antara perusahaan perdagangan dengan perusahaan manufaktur adalah karena fungsi dua perusahaan itu memang berbeda. Fungsi perusahaan perdagangan adalah menjual barang yang diperolehnya dalam bentuk sudah jadi. Dengan kata lain, tidak ada proses pengolahan seandainya terjadi pengolahan maka pengolahan tersebut terbatas pada pembungkusan atau pemberian kemasan agar barang lebih menarik selera konsumen. Sedangkan fungsi perusahaan manufaktur adalah mengolah bahan mentah menjadi produk selesai.

C. Sistem Pencatatan Persediaan

Untuk dapat menetapkan nilai persediaan pada akhir periode dan menetapkan biaya persediaan selama satu periode, sistem persediaan yang digunakan adalah :

1. Sistem Periodik (physical) yaitu pada setiap akhir periode dilakukan perhitungan secara fisik untuk menentukan jumlah persediaan akhir. Perhitungan tersebut meliputi pengukuran dan penimbangan barang-barang yang ada pada akhir suatu periode untuk kemudian dikalikan dengan suatu tingkat harga/biaya. Perusahaan yang menerapkan sistem periodik umumnya memiliki karakteristik persediaan yang beraneka ragam namun nilainya relatif kecil. Sebagai ilustrasi adalah kios majalah di sebuah pusat perkantoran dan pertokoan yang menjual berbagai jenis majalah, koran, alat tulis, aksesoris handphone, dan gantungan kunci. Jenis persediaan beraneka ragam namun nilainya relatif kecil sehingga tidaklah efisien jika harus mencatat setiap transaksi yang nilainya kecil namun

frekuensi transaksi tinggi. Meskipun demikian sebenarnya pada saat ini alasan tersebut dapat diabaikan dengan adanya teknologi komputer yang memudahkan pencatatan transaksi dengan frekuensi tinggi, misalnya seperti di toko retail.

2. Sistem Permanen (Perpetual), yaitu melakukan pembukuan atas persediaan secara terus menerus yaitu dengan membukukan setiap transaksi persediaan baik pembelian maupun penjualan. Sistem perpetual ini seringkali digunakan dalam hal persediaan memiliki nilai yang tinggi untuk mengetahui posisi persediaan pada suatu waktu sehingga perusahaan dapat mengatur pemesanan kembali persediaan pada saat mencapai jumlah tertentu. Misalnya persediaan alat rumah tangga elektronik (mesin cuci, kulkas, microwave).

Perbedaan penggunaan kedua metode adalah pada akun yang digunakan untuk mencatat pembelian persediaan. Pada sistem pencatatan periodik pembelian persediaan dicatat dengan mendebit akun pembelian sehingga pada akhir periode akan dilakukan penyesuaian untuk mencatat harga pokok barang yang dijual dan melaporkan nilai persediaan pada akhir periode.

D. Metode Dalam Penentuan Nilai Persediaan

Metode yang dapat kita gunakan yaitu :

1. Metode FIFO (First In First Out)

Dalam metode ini, barang yang pertama kali masuk dianggap dijual terlebih dahulu. Jadi harga barang yang masih tersisa di persediaan kita adalah barang-barang yang terakhir dibeli oleh kita.

2. Metode LIFO (Last In First Out)

Metode ini merupakan kebalikan dari metode yang pertama disebutkan diatas. Jadi barang yang pertama kali dijual justru adalah barang yang terakhir kali dibeli. Dan barang yang masih ada di persediaan kita adalah barang-barang yang pertama kali kita beli.

3. Metode rata-rata (Average Method)

Nilai persediaan barang yang ada di unit usaha kita dihitung berdasarkan harga rata-rata pembelian. Dalam metode ini terdapat dua cara penghitungan yang berbeda.

- Rata-rata sederhana, Nilai rata-rata ditentukan dari rata-rata harga beli barang secara global.
- Rata-rata tertimbang, nilai rata-rata per unit.

4. Metode identifikasi khusus.

Dalam metode ini penilaian barang sesuai dengan nilai masing-masing jenis barang yang ada. Jadi dalam metode ini setiap barang haruslah jelas darimana asal-usulnya serta harga yang diperoleh ketika pembelian barang tersebut.

E. Penilaian Persediaan Dengan Sistem Fisik (PERIODIK)

Untuk menentukan nilai persediaan barang pada akhir periode menurut system fisik adalah sebagai berikut :

1. Metode MPKP (FIFO)

Dalam metode ini, barang yang lebih dulu masuk dianggap lebih dulu keluar atau dijual sehingga nilai persediaan akhir terdiri atas persediaan barang yang dibeli atau yang masuk belakangan. Jadi harga pokok barang yang keluar (dijual) dihitung berdasarkan harga barang yang dibeli lebih dahulu, sesuai dengan jumlah pembeliannya. Atau dengan kata lain nilai persediaan akhir barang didasarkan pada harga barang yang dibeli terakhir, sesuai dengan jumlah unitnya.

2. Metode MPKP (LIFO)

Dalam metode ini, barang yang terakhir masuk dianggap lebih dulu keluar atau dijual sehingga nilai persediaan akhir terdiri atas persediaan barang yang dibeli atau yang masuk lebih awal. Sehingga harga pokok barang yang terjual dihitung berdasarkan pada harga barang yang dibeli terakhir sesuai dengan jumlah unitnya, atau nilai persediaan barang didasarkan pada harga barang yang dibeli pada awal, sesuai dengan jumlah unitnya.

3. Metode Tanda Pengenal Khusus

Dalam metode tanda pengenal khusus (specific identification) setiap barang yang dibeli atau yang masuk diberi kode / tanda pengenal yang menunjukkan harga per satuan sesuai faktur yang diterima. Pada metode ini sudah jelas harga per satuannya Dengan demikian untuk mengetahui jumlah atau nilai persediaan pada akhir periode tinggal mengalikan jumlah barang yang masih ada dengan harga yang tercantum dalam etiket barang tersebut.

4. Metode Rata - Rata

- Metode Rata - Rata Sederhana

Dalam metode ini harga barang ditentukan dengan cara membagi jumlah harga beli per satuan setiap transaksi pembelian dan persediaan awal dengan frekwensi pembelian dan persediaan awal periode.

- Metode Rata-Rata Tertimbang

Dalam metode ini harga barang ditentukan dengan cara membagi jumlah harga barang yang tersedia untuk dijual yakni jumlah persediaan awal ditambah jumlah pembelian dengan kuantitas barang tersebut

F. Penilaian Persediaan Dengan Sistem Perpetual

Dalam sistem perpetual setiap terjadi mutasi persediaan dicatat dalam akun persediaan. Metode penilaian persediaan digunakan pada saat terjadi transaksi penjualan, dengan membuat Kartu Persediaan Barang secara lengkap yang memuat kuantitas, harga satuan, jumlah harga baik untuk lajur masuk, keluar, maupun sisa. Kartu persediaan tersebut sebagai buku pembantu untuk tiap macam barang digunakan atau yang dijual. Sehingga apabila perusahaan memiliki 15 jenis barang, maka harus membuat Kartu Persediaan barang sebanyak 15. Metode penilaian persediaan dalam pencatatan secara perpetual sebagai berikut :

1. Metode Rata - Rata bergerak (Moving Average)

Dalam metode ini, harga beli rata-rata dihitung setiap terjadi transaksi pembelian. Harga pokok penjualan per satuan didasarkan pada harga rata-rata pada saat terjadi transaksi penjualan.

2. Metode FIFO

Metode ini beranggapan barang yang ada paling awal dianggap dijual paling awal juga. Perbedaannya adalah dalam metode perpetual perhitungan harga pokok dilakukan pada saat terjadi penjualan.

3. Metode LIFO

Pada metode ini barang yang terakhir dibeli dianggap dijual lebih dahulu. Harga pokok dihitung pada saat terjadi penjualan

G. Sistem Akuntansi Persediaan

Sistem Akuntansi Persediaan Akuntansi (accounting) dapat diartikan sebagai sistem informasi yang menyediakan laporan keuangan untuk para pemangku kepentingan mengenai aktivitas ekonomi dan kondisi perusahaan (Reeve et al.,2013:9). Sedangkan sistem akuntansi adalah kumpulan elemen yaitu formulir, jurnal, buku besar, buku pembantu, dan laporan keuangan yang akan digunakan oleh manajemen untuk mencapai tujuan perusahaan (Sujarweni, 2015 : 3)

Persediaan merupakan barang-barang atau bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi maupun digunakan untuk dijual dalam suatu periode tertentu (Tuerah, 2014).Oleh karena itu sistem akuntansi persediaan bertujuan untuk mencatat setiap jenis persediaan yang ada di gudang. Sistem ini berhubungan erat dengan sistem penjualan, sistem retur penjualan, sistem pembelian, sistem retur pembelian dan sistem akuntansi biaya produksi (Sujarweni, 2015:131).

3.2.2. Deskripsi Jurnal Harian PKL

Pekerjaan yang dilakukan penulis ketika melakukan kegiatan PKL yaitu :

- 1) Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift yang sedang dijalankan oleh penulis. Mesin yang dijalankan oleh penulis yaitu mesin di WI 01 (mesin injection small). Penulis membuat laporan tentang quantity/jumlah produk yang dihasilkan per jam selama satu hari, lalu dihitung persentasenya, apakah bisa mencapai target 100% atau tidak (jika tidak maka ditulis penyebab nya). Selain quantity, penulis juga membuat laporan jika ada pergantian mold (cetakan) untuk produk yang berbeda. Apa nama produk yang diganti mold nya dan berapa lama proses penggantian nya. Penggantian mold ini sesuai dengan schedule yang sudah dibuat pada hari itu.
- 2) Menulis form start up dan shut down. Form start up ditulis jika mesin akan dinyalakan. Hal ini biasa dilakukan sesudah hari libur. Setelah mesin distart up oleh dandori (orang yang bertugas menyalakan mesin dan menyetting parameter), produk baru bisa diproses. Sedangkan form shut down ditulis jika mesin mati. Hal ini dilakukan ketika akan libur/tidak adanya schedule.
- 3) Melakukan stock taking/perhitungan persediaan. Stock taking dilakukan di akhir bulan. Penulis ikut membantu menghitung persediaan barang finish good yang ada di gudang bersama dengan karyawan lain.
- 4) Menerima penjelasan materi mengenai persediaan di Mechanical Part 1(MP1) oleh supervisor. Penulis mendapat materi tentang apa saja persediaan yang ada di MP 1, sistem supply nya bagaimana, dan jenis perhitungan persediaan yang biasa dilakukan di PT.YMMA

3.2.3. Pembahasan Permasalahan PKL

Persediaan (Inventory) adalah barang dagang yang disimpan untuk dijual dalam operasi perusahaan dan bahan yang terdapat dalam proses produksi atau yang disimpan untuk tujuan itu (C.Rollin Niswonger, Philip E.Fess & Carl S.Warren).

Sistem akuntansi persediaan bertujuan untuk mencatat mutasi tiap jenis persediaan yang disimpan di gudang.

Persediaan yang ada di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia secara garis besar dibagi menjadi 2 yaitu :

1. Persediaan Material

Material atau bahan baku pertama kali datang ke PT. YMMA diterima oleh Section Material Control (MC). Kemudian dari MC dibawa ke Gudang penyimpanan material di Section Mechanical Part 1 (MP 1) menggunakan forklift. Sistem suplai untuk persediaan material ini dilakukan oleh MC dengan cara Direct to Location dan Sistem Commit. Direct to Location adalah penerimaan persediaan dari vendor ke PT YMMA, misalnya Resin dan Hammer. Sedangkan Sistem Commit adalah penerimaan persediaan yang digunakan untuk rencana produksi 2 hari ke depan.

Apabila suatu material akan digunakan untuk proses produksi, material tersebut akan diambil oleh Operator Material (OPM) lalu diantarkan ke tempat proses produksi menggunakan troli (alat angkut seperti kereta dorong untuk memudahkan pemindahan barang/bahan).

Contoh persediaan material/bahan baku yang digunakan di mesin 19 (mesin tempat penulis bekerja) yaitu Toyolac Black, ABS Resin D/Gray, PCS3000R, ABS Toyolac White, Primalloy Gray, Poly lac, ABS 3L-X5137G.

2. Persediaan Barang Finish Good

Barang Finish Good merupakan barang yang sudah selesai diproduksi dari suatu mesin injection dan sudah melalui proses inpeksi(pengecekan) atau sortir oleh Operator Produksi. Kemudian barang/produk yang sudah OK diberi label Completion

Slip. Setelah itu produk akan dibawa oleh Operator Handling (OPH) ke gudang penyimpanan persediaan barang finish good sesuai dengan Work Instructions (WI). Di section MP1 ada WI 01, WI 03, WI 05 yang dikhususkan untuk tempat mesin injection (tempat memproduksi barang) serta ada WI 02, WI 04, WI 06 yang dikhususkan untuk tempat penyimpanan barang finish good sesuai ukuran produk. Pada WI 01 atau Injection Small memproduksi barang ukuran kecil, lalu produk finish good disimpan di WI 02. Pada WI 03 atau Injection Medium memproduksi barang ukuran sedang, lalu produk finish good disimpan di WI 04. Pada WI 05 atau Injection Large memproduksi barang ukuran besar, lalu produk finish good disimpan di WI 06.

Sementara itu, jika produk dibawa ke section/bagian lain, label yang digunakan adalah label Material Delivery Slip (MDS). Label CS dan MDS diperoleh dari Operator Input (OI).

Untuk produk No Good (NG) dibagi menjadi produk yang bisa dicrusher dan tidak. Mesin crusher adalah mesin untuk menghancurkan produk menjadi kecil-kecil yang kemudian bisa digunakan kembali sebagai material (dengan presentase 75% : 25%, 75% material fresh sedangkan 25% material crusher). Hal ini bisa menambah persediaan/inventory material. Untuk produk yang tidak bisa dicrusher, akan dibuang menggunakan transaksi SK 02. Hal ini bisa mengurangi inventory.

Contoh barang finish good di mesin 19 yang diproduksi di section Mechanical Part 1 antara lain :

- 1) Button L Lens Triple Gray
- 2) Knob VR Small White D/Gray
- 3) Button With Lens Black
- 4) Stopper Black
- 5) Fader Knob White/Black
- 6) Button A With Lens Black
- 7) Button B With Lens Black
- 8) Stopper Light Gray
- 9) Knob Fader White D/Gray
- 10) Button L Lens Triple Black

Di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia rencana produksi dilakukan dengan sistem SAP (System Application and Product in Data Processing). SAP adalah sebuah perangkat lunak yang berbasis ERP (Enterprise Resource Planning) yang digunakan untuk menjalankan manajemen aktivitas harian dari sebuah organisasi atau perusahaan. Sistem ERP sendiri adalah sistem terintegrasi yang bertujuan merangkum proses bisnis menjadi satu kolaborasi efektif serta efisien. Dengan sistem ini, semua aktivitas bisnis dalam suatu usaha akan berjalan dengan baik. Salah satu kelebihan dari sistem ini yaitu melancarkan pelaksanaan manajemen supply chain yang membantu menjaga persediaan agar sesuai. Di dalam sistem ini menyediakan segala kebutuhan dalam mengelola stock barang, alur keluar masuk stock barang, menyediakan laporan stock, melakukan pengecekan fisik barang dalam gudang, dan mengintegrasikan dengan bagian pembelian, penjualan, dan akuntansi.

Metode yang digunakan dalam pengambilan persediaan di section Mechanical Part 1 yaitu dengan metode FIFO (First In First Out). FIFO adalah metode dimana barang yang pertama kali masuk akan dikeluarkan terlebih dahulu, sedangkan barang yang terakhir kali masuk akan dikeluarkan di kemudian hari. Hal ini berarti bahwa, persediaan baik material maupun barang finish good yang akan digunakan oleh section berikutnya, diambil yang pertama kali masuk/awal proses.

Di dalam sebuah perusahaan terdapat suatu aktivitas penting yaitu Stock taking. Stock Taking adalah kegiatan menghitung stok/persediaan barang secara manual dengan mencocokkan catatan stok barang yang ada. Pada PT. YMMA, stock taking/perhitungan persediaan dibagi menjadi tiga, yaitu :

- a. Stock taking Quartal adalah perhitungan persediaan setiap 6 bulan sekali yaitu pada akhir Maret dan September.
- b. Stock taking montly adalah perhitungan persediaan yang dilakukan setiap akhir bulan.
- c. Stock taking daily adalah perhitungan persediaan yang dilakukan setiap hari oleh bagian OI (Operator Input).

3.3. Kompetensi Yang Didapatkan

Dalam Praktik Kerja Lapangan, kompetensi yang didapatkan penulis yaitu mengetahui dan menerapkan 5S terutama di area tempat PKL. 5S yang dimaksud antara lain Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), dan Shitsuke (Rajin). Hal ini karena setiap harinya sebelum pulang, PT. YMMA mewajibkan karyawan melakukan 5S. Maka dari itu penulis selalu melakukan kegiatan menyapu, merapikan area kerja, dan memilah barang yang masih diperlukan. Selain itu, penulis juga mendapatkan pengetahuan mengenai persediaan dan sistem akuntansi persediaan yang ada di MP 1 PT YMMA. Kompetensi lain yang didapatkan yaitu, penulis sudah bisa melakukan stock taking/perhitungan persediaan yang dilakukan setiap akhir bulan.

3.4. Tantangan Selama PKL

Selama kegiatan PKL tidak semuanya berjalan lancar, karena terkadang mesin yang dijalankan oleh penulis mengalami masalah/kerusakan yang mengharuskan adanya perbaikan oleh teknisi. Sehingga dalam pengerjaan laporan pengoperasian mesin, penulis mengalami kesulitan. Selain itu kaitannya dengan persediaan, penulis merasa tertantang ketika sedang melakukan stock taking/perhitungan persediaan. Hal ini karena dalam melakukan stock taking harus teliti dan diusahakan tidak melakukan kesalahan, agar hasil perhitungan yang dilakukan bisa lebih akurat.

BAB IV

PENUTUP

4.1. Kesimpulan

1. Persediaan yang ada di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia terutama di section Mechanical Part 1 ada dua yaitu persediaan material dan persediaan barang finish good. Metode pengambilan persediaan yang digunakan adalah metode FIFO (First In First Out)
2. Dalam penentuan stock persediaan, PT. Yamaha Music Manufacturing Asia menggunakan sistem SAP (System Application and Product in Data Processing) berbasis ERP (Enterprise Resource Planning) sehingga pengelolaan stock lebih efektif dan efisien.
3. Perhitungan persediaan di PT. Yamaha dibagi menjadi tiga yaitu, Stock Taking Quartal, Monthly, dan Daily.

4.2. Saran

1. Sebaiknya pada saat melakukan stock taking, perhitungan dilakukan dengan tepat dan teliti agar kesalahan dalam pencatatan stock dapat dihindari sehingga bisa mengurangi risiko kelebihan atau kekurangan persediaan.
2. Konsep ERP sudah dijalankan dengan baik. Namun alangkah lebih baik jika meminimalisir kesalahan dalam penginputan data sehingga hasil yang didapatkan lebih optimal.

DAFTAR PUSTAKA

- Akay, E. P. (2016). Analisis Aspek Keperilakuan Terhadap Penerapan Sistem Akuntansi Persediaan pada PT Surya Wenang Indah Manado. *Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi*.
- Baramuli F & Pangemanan, S. (2015). Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan pada Yamaha Bima Motor Toli-Toli. *Jurnal EMBA : Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi*.
- S, Fauziah. (2018). Penerapan Metode FIFO pada Sistem Informasi Persediaan. *Jurnal Teknik Komputer*, 98-108.
- Suleman, A. T., Tinangon, J. J., & Pontoh, W. (2017). Analisis Sistem Informasi Akuntansi Persediaan Pelumas (Studi Kasus pada PT Fajar Indah Kusuma). *Jurnal Riset Akuntansi Going Concern*, 149-159.



UNIVERSITAS PELITA BANGSA

Berdasarkan Surat Keputusan Menristek DIKTI No : 664/KPT/I/2019 Tanggal 02 Agustus 2019

Jl. Inspeksi Kalimantan Tegal Danas Arah DELTAMAS, Cikarang Pusat - Kab. Bekasi
Telp. (021) 2851 8181, 82, 83, 84, Fax. (021) 2851 8180

www.pelitaibangsa.ac.id, www.ecampus.pelitaibangsa.ac.id, www.pmb.pelitaibangsa.ac.id

Nomor : 043/SP/312.A/UPB/II/2021
Perihal : Permohonan Ijin Pelaksanaan PKL (Praktik Kerja Lapangan)
Lampiran : -

Kepada Yth,
Bapak/Ibu Pimpinan
PT YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
Di tempat

Dengan Hormat,

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dian Suhistyormi W, S.E.,M.Si.,Ak.,CA., ASEAN CPA., CTT.
NIDN : 0401048501
Jabatan : Ketua Program Studi Diploma III Akuntansi

Dengan ini menerangkan dengan benar bahwa:

Nama : DIAN KHARISMA SUKMA PRATIWI
NIM : 221810128
Program Studi : Diploma III Akuntansi

Bahwa yang bersangkutan diatas adalah mahasiswa Universitas Pelita Bangsa yang bermaksud untuk mengajukan permohonan ijin pelaksanaan PKL (Praktik Kerja Lapangan) sebagai salah satu syarat kelulusan. Oleh karena itu kami mengajukan permohonan ijin untuk mahasiswa/i tersebut agar dapat melaksanakan PKL di perusahaan bapak/ibu pimpin.

Demikian surat permohonan ini kami buat, agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,

Bekasi, 08 Februari 2021

Ketua Program Studi D III Akuntansi

Dian Suhistyormi W, S.E.,M.Si.,Ak.,CA., ASEAN CPA., CTT.
NIDN: 0401048501

Terselasaan:
1. Rektor UPB
2. Wakil Rektor 1 dan 2
3. Direktur Akademik
4. Asup



PT YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA

MM2100 Industrial Town, Block EE-3
Cikarang Barat, Bekasi 17520 Indonesia
Tel. No. : (62) 021-8981380 (Hunting)
Fax. No. : (62) 021-8981387, 8981388

No: 040/PKL-YMMA/OK/II/2021

Perihal : Permohonan Izin Praktek Kerja Lapangan

Kepada :

Yth. Ibu Dian Sulistyorini W, S.E., M.Si., Ak., CA, ASEAN CPA., CTT.
Ketua Program Studi D III Akuntansi
Universitas Pelita Bangsa
Di Tempat

Menindaklanjuti surat 043/SP/312.A/UPB/II/2021 tertanggal 08 Februari 2021, perihal permohonan izin untuk PKL di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia.

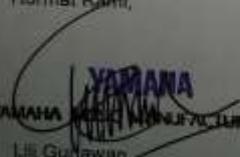
Adapun nama dan data mahasiswa yang tersebut adalah :

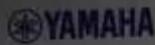
NO	NAMA	JENIS KELAMIN	JURUSAN	NIM
1	DIAN KHARISMA SUKMA PRATIWI	PEREMPUAN	AKUNTANSI	221810128

Bersama ini kami informasikan bahwa kegiatan tersebut **DISETUJUI**. Kegiatan tersebut dilakukan mulai 08 Februari 2021 sampai 08 Maret 2021 sesuai dengan prosedur yang berlaku di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia.

Demikian hal ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya, kami ucapkan terima kasih.

Cikarang Barat, 24 Februari 2021
Hormat Kami,


PT YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
Lili Gutawan
Human Capital Development Manager



PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA

MM2100 Industrial Town, Block EF-3
Cikarang Barat, Bekasi 17520 Indonesia
Tel. No. : (62) 021-8981380 (Hunting)
Fax. No. : (62) 021-8981387, 8981388

SURAT KETERANGAN

No. 207/PKL/YMMA/IV/21

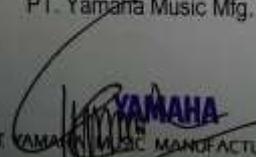
Pimpinan PT. Yamaha Music Mfg. Asia dengan ini menerangkan bahwa yang tersebut di bawah ini :

N a m a : DIAN KHARISMA SUKMA PRATIWI
N I M : 221810128
Kampus : UNIVERSITAS PELITA BANGSA
Jurusan : AKUNTANSI

Telah melaksanakan Penelitian di PT. Yamaha Music Manufacturing Asia dibagian PRODUKSI – MECHANICAL PARTS 1 terhitung dari tanggal **08-FEBRUARI-2021** sampai dengan **08-MARET-2021**

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Cikarang Barat, 15-April-2021
PT. Yamaha Music Mfg. Asia


PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA

Lili Gunawan

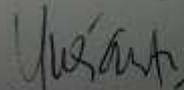
Human Capital Development Manager

JURNAL PEMBIMBINGAN PKL

Dosen Pembimbing PKL : Vista Yulianti, S.E., M.Ak
Nama Mahasiswa PKL : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
Judul PKL : Sistem Akuntansi Persediaan
Periode Pelaksanaan PKL : 8 Februari 2021 - 8 Maret 2021

TANGGAL	TOPIK BIMBINGAN	PARAF DOSEN
07/02 2021	Penjelasan Umum	
08/02 2021	Judul PKL dan Jurnal Harian	
29/03 2021	Bab 1.2.3.4	
09/04 2021	Revisi Bab 1 dan 3	
19/04 2021	Revisi Bab 1	
21/04 2021	Revisi Bab 3 dan Finalisasi	

Bekasi, 24 April 2021
Dosen Pembimbing PKL


Vista Yulianti, S.E., M.Ak
NIDN 0409077507

NILAI DOSEN PEMBIMBING PKL

Nama Mahasiswa : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
Program Studi : D III Akuntansi
Tempat PKL : PT. Yamaha Music Manufacturing Asia
Judul PKL : Sistem Akuntansi Persediaan

No	Komponen yang Dinilai	Angka
A	Isi, Materi dan Teknik Penulisan Laporan	80
B	Jurnal Pembimbingan PKL	80
C	Jurnal Harian Kegiatan PKL	80
D	Sikap dan Kepribadian	85
E	Nilai Akhir (A+B+C+D)	325
F	Rata-rata nilai (E/4)	81,25

Catatan :
Angka dari 0 – 100

NO	ANGKA	HURUF
1	85,00 – 100	A
2	80,00 – 84,99	A-
3	75,00 – 79,99	B+
4	70,00 – 74,99	B
5	65,00 – 69,99	B-
6	60,00 – 64,99	C
7	45,00 – 59,99	D
8	0 – 44,99	E

Bekasi,



Vista Yulianti, S.E., M.Ak
NIDN : 0409077507

Kuesioner Evaluasi PKL

Nama Pengisi : Agus Nugroho

Tempat/ Perusahaan : PT. YAMAHA

Tanggal Pengisian : 13-04-2021

Pertanyaan	Jawaban			
Apakah Bapak/Ibu merasa terbantu dengan adanya mahasiswa magang Program D3 Universitas Pelita Bangsa ?	<input checked="" type="radio"/> a. YA <input type="radio"/> b. TIDAK			
Bagaimanakah penilaian Bapak/Ibu terhadap mahasiswa magang Program D3 Universitas Pelita Bangsa terkait dengan :	SB	B	C	K
a. Integritas (etika dan moral)		✓		
b. Keahlian/keterampilan		✓		
c. Bahasa Inggris			✓	
d. Penggunaan teknologi informasi		✓		
e. Komunikasi		✓		
f. Kerjasama tim		✓		
g. Pengembangan diri		✓		
Apakah Bapak/Ibu merasa puas dengan kinerja mahasiswa magang Program D3 Universitas Pelita Bangsa ?	<input checked="" type="radio"/> a. YA <input type="radio"/> b. TIDAK			
Apakah Bapak/Ibu menginginkan pelaksanaan magang mahasiswa Program D3 Universitas Pelita Bangsa diperpanjang?	<input checked="" type="radio"/> a. YA <input type="radio"/> b. TIDAK			
Berapa lamakah idealnya magang mahasiswa Program D3 Universitas Pelita Bangsa dilaksanakan di perusahaan/instansi Bapak/Ibu?	a. 1 BULAN b. 2 BULAN <input checked="" type="radio"/> c. 3 BULAN			
Pada periode apakah magang mahasiswa Program D3 Universitas Pelita Bangsa sebaiknya dilaksanakan di perusahaan/instansi Bapak/Ibu?	a. Juli-Agustus b. Januari-Februari <input checked="" type="radio"/> c. Agustus - Oktober			
Berapakah jumlah mahasiswa magang D3 Akuntansi yang sebaiknya ditempatkan pada perusahaan/instansi Bapak/Ibu?	2 orang			
Untuk masa yang akan datang, apakah dimungkinkan untuk membuat kerja sama kemitraan secara formal dengan perusahaan/instansi Bapak/Ibu berkaitan dengan pelaksanaan magang mahasiswa Program Diploma 3 Universitas Pelita Bangsa ?	<input checked="" type="radio"/> a. YA <input type="radio"/> b. TIDAK			
Bila dibutuhkan, apakah Bapak/Ibu bersedia memberikan kuliah umum di Program Diploma 3 Universitas Pelita Bangsa untuk memberikan pengalaman praktis terkait area pekerjaan di perusahaan/instansi Bapak/Ibu	a. YA <input checked="" type="radio"/> b. TIDAK			
Apakah ada diantara mahasiswa magang Program D3 Universitas Pelita Bangsa yang memenuhi kriteria untuk diterima bekerja di perusahaan Bapak/Ibu setelah mereka lulus?	a. YA <input checked="" type="radio"/> b. TIDAK			

Keterangan :

- SB : Sangat Baik
- B : Baik
- C : Cukup
- K : Kurang

Bekasi, 13-04-2021

YAMAHA

PT. YAMAHA MUSEI MANUFACTURING ASIA

Agus Nugroho
(.....)

NILAI TEMPAT PKL

Nama Mahasiswa : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
Program Studi : D III Akuntansi
Tempat PKL : PT Yamaha Music Manufacturing Asia
Judul PKL : Sistem Akuntansi Persediaan

No	Komponen yang Dinilai	Angka
A	Penguasaan dan Penerapan Keilmuan	80
B	Keterampilan	80
C	Kepribadian :	
	1. Sikap	80
	2. Kedisiplinan	80
	3. Kehadiran	80
	4. Kerja Sama	80
	5. Kejujuran	80
	6. Tanggung Jawab	80
	7. Inisiatif	80
	8. Penampilan & Cara Berpakaian	80
	Jumlah	800
	Rata-rata Nilai	80

Catatan :
Angka dari 0 – 100

NO	ANGKA	HURUF
1	85,00 – 100	A
2	80,00 – 84,99	A-
3	75,00 – 79,99	B+
4	70,00 – 74,99	B
5	65,00 – 69,99	B-
6	60,00 – 64,99	C
7	45,00 – 59,99	D
8	0 – 44,99	E

Bekasi, 13-04-2021
Supervisor/Mentor PKL


PT. YAMAHA MUSIC MANUFACTURING ASIA
Ani Nugroho

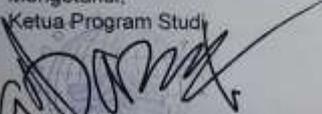
NILAI AKHIR PKL

Nama Mahasiswa : Dian Kharisma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
Program Studi : D III Akuntansi
Tempat PKL : PT. Yamaha Music Manufacturing Asia
Judul PKL : Sistem Akuntansi Persediaan

No	Penilai	Angka	Huruf
A	Nilai Tempat PKL	80	A-
B	Nilai Dosen Pembimbing PKL	80,25	A-
C	Jumlah Nilai	160,25	
D	Nilai Akhir (C/2)	80,1	

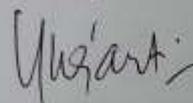
Mengetahui,

Ketua Program Studi



Dian Sulistyorini W.S.E., M.Si., Ak., CA.,
ASEAN CPA, CTT.
NIDN. 0401048501

Bekasi, 26 April 2021
Pembimbing PKL



Vista Yulianti, S.E., M.Ak
NIDN : 0409077507

Catatan :
Angka dari 0 – 100

NO	ANGKA	HURUF
1	85,00 – 100	A
2	80,00 – 84,99	A-
3	75,00 – 79,99	B+
4	70,00 – 74,99	B
5	65,00 – 69,99	B-
6	60,00 – 64,99	C
7	45,00 – 59,99	D
8	0 – 44,99	E

JURNAL KEGIATAN HARIAN

Dosen Pembimbing PKL : Vista Yulianti, S.E., M.Ak
Nama Mahasiswa PKL : Dian Khartsma Sukma Pratiwi
NIM : 221810128
Judul PKL : Sistem Akuntansi Persediaan
Periode Pelaksanaan PKL : 8 Februari 2021 - 8 Maret 2021

No	Hari	Tanggal	Pekerjaan yang Dilakukan	Paraf Mentor PKL
1.	Senin	08/02 2021	Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	<i>[Signature]</i>
2.	Selasa	09/02 2021	Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	<i>[Signature]</i>
3.	Rabu	10/02 2021	Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	<i>[Signature]</i>
4.	Kamis	11/02 2021	Membuat form shut down mesin 19	<i>[Signature]</i>
5.	Jumat	12/02 2021	Libur	<i>[Signature]</i>
6.	Sabtu	13/02 2021	Libur	<i>[Signature]</i>
7.	Ahad	14/02 2021	Libur	<i>[Signature]</i>
8.	Senin	15/02 2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	<i>[Signature]</i>
9.	Selasa	16/02 2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	<i>[Signature]</i>
10.	Rabu	17/02 2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	<i>[Signature]</i>

11.	Kamis	18 / 02	2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	Spj
12.	Jum'at	19 / 02	2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	Spj
13.	Sabtu	20 / 02	2021	Libur	Spj
14.	Ahad	21 / 02	2021	Libur	Spj
15.	Senin	22 / 02	2021	Mengisi form start up mesin 19	Spj
16.	Selasa	23 / 02	2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 1	Spj
17.	Rabu	24 / 02	2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 1	Spj
18.	Kamis	25 / 02	2021	Menerima penjelasan tentang persediaan di MP1 oleh supervisor	Spj
19.	Jum'at	26 / 02	2021	Melakukan stock taking atau perhitungan persediaan	Spj
20.	Sabtu	27 / 02	2021	Libur	Spj
21.	Ahad	28 / 02	2021	Libur	Spj
22.	Senin	01 / 03	2021	Membuat dan melaksanakan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	Spj
23.	Selasa	02 / 03	2021	Membuat dan melaksanakan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	Spj

24.	Rabu	03 / 03	2021	Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	Sp
25.	Kamis	04 / 03	2021	Membuat dan mengakumulasikan laporan pengoperasian mesin untuk shift 1,2,3	Sp
26.	Jumat	05 / 03	2021	Mengisi form shut down Mesin 19	Sp
27.	Sabtu	06 / 03	2021	Libur	Sp
28.	Ahad	07 / 03	2021	Libur	Sp
29.	Senin	08 / 03	2021	Membuat laporan pengoperasian mesin untuk shift 2	Sp

Mengetahui,

Dosen Pembimbing PKL

Vista Yulianti

Vista Yulianti, S.E., M.A.
NIDN : 0409077507

Supervisor/ Mentor PKL

YAMAHA

PT. YAMAHA MISCIE MANUFACTURING ASIA

(*Aqul Nugroho*)