



Analisis Sistem Pengendalian Internal Pada Studi Kasus Pada CV Anugrah Santoso Sukoharjo

Ari Sunardi

Politeknik Piksi Ganesha Indonesia, Kebumen

E-mail: arisunardi_3p@yahoo.com

Article Info

Article history:

Received February 19, 2026

Revised February 20, 2026

Accepted February 23, 2026

Keywords:

Internal Control System,
Manufacturing Company
Triangulation Method

ABSTRACT

The research is a qualitative research, in this research the researcher wants to see the implementation of the internal control system in the production system and assess the level of effectiveness of the implementation of the internal control system. The method used in data acquisition using observation, question and answer and document tracing, data processing using the source triangulation approach, and in this case the data is obtained from more than one source, and the method triangulation approach, namely using several methods in data processing, the object in this research is manufacturing company engaged in the manufacture of machines. The result of this research the company has implemented the elements of internal control quite effectively, this based on the data obtained and processed, from several elements of internal control which include the control environment, risk assessment and risk estimation control activities, information and communication, and monitoring of the internal control system, only risk assessment and estimation have not been implemented.

This is an open access article under the [CC BY-SA](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/) license.



Article Info

Article history:

Received February 19, 2026

Revised February 20, 2026

Accepted February 23, 2026

Kata Kunci:

Pajak Air Tanah, Pajak
Hotel, Pajak Restoran,
Pendapatan Asli Daerah

ABSTRACT

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif, di mana peneliti ingin melihat implementasi sistem pengendalian internal dalam sistem produksi dan menilai tingkat efektivitas implementasi sistem pengendalian internal tersebut. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data adalah observasi, tanya jawab, dan penelusuran dokumen, pengolahan data menggunakan pendekatan triangulasi sumber, dan dalam kasus ini data diperoleh dari lebih dari satu sumber, dan metode pendekatan triangulasi, yaitu menggunakan beberapa metode dalam pengolahan data. Objek penelitian ini adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang manufaktur mesin. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa perusahaan telah mengimplementasikan unsur-unsur pengendalian internal secara cukup efektif, hal ini berdasarkan data yang diperoleh dan diolah. Dari beberapa unsur pengendalian internal yang meliputi

lingkungan pengendalian, penilaian risiko dan estimasi risiko, kegiatan pengendalian, informasi dan komunikasi, dan pemantauan sistem pengendalian internal, hanya penilaian dan estimasi risiko yang belum diimplementasikan.

This is an open access article under the [CC BY-SA](#) license.



Corresponding Author:

Ari Sunardi

Politeknik Piksi Ganesha Indonesia

E-mail: arisunardi_3p@yahoo.com

PENDAHULUAN

1. Latar Belakang Masalah

Persaingan dunia usaha saat ini menuntut perusahaan beroperasi dengan kondisi efisien dan efektif, kebutuhan akan sistem pengendalian internal pada sistem akuntansi yang berlaku di perusahaan sudah menjadi keharusan. Sistem Akuntansi yang baik dalam suatu perusahaan semakin terasa yaitu demi tercapainya kelancaran aktifitas perusahaan, efisiensi dalam kegiatan perusahaan serta untuk mencapai Pengendalian Intern yang memadai.

Dalam perusahaan yang masih kecil, pemilik ataupun manajemen dapat langsung mengawasi jalannya operasional, karena kegiatan operasional belum begitu banyak, tetapi perusahaan yang sudah mulai berkembang, dengan indikator semakin banyaknya aktifitas pemilik tidak akan mampu mengawasi jalannya operasional perusahaan secara sendiri, dalam kondisi seperti ini perusahaan akan membutuhkan sistem pengendalian internal. Pengendalian internal berupa struktur organisasi, proses dan alat yang digunakan oleh perusahaan yang memiliki tujuan untuk menjaga keamanan harta perusahaan, memeriksa ketelitian dan kebenaran data, meningkatkan efisiensi usaha dan menjaga kebijakan yang telah ditetapkan dapat dilaksanakan sebaik – baiknya (Abd'rachim, 2010).

Beberapa perusahaan mungkin sudah memiliki beberapa macam sistem pengendalian internal yang telah disesuaikan dengan aktivitas operasional yang diperoleh dari pembelian sistem dari luar, atau perancangan sendiri yang disesuaikan dengan masing – masing kebutuhan departemen, tetapi perusahaan perlu menyesuaikan sistem pengendalian internal apabila perusahaan melakukan perubahan pada teknologi yang dijalankan salah satunya penggunaan software ataupun aplikasi lainnya.

Dalam industri manufaktur kegiatan produksi merupakan kegiatan yang membutuhkan proses yang cukup lama dibanding dengan aktifitas lain di dalam perusahaan, diawali dengan pengadaan bahan baku, bahan lain dan dilanjutkan dengan memproses bahan-bahan tersebut menjadi produk jadi, dengan adanya proses yang cukup panjang maka kegiatan pengawasan sangat penting dilakukan, maju mundurnya suatu perusahaan dapat diukur oleh berbagai hal seperti aktivitas operasional perusahaan yang efektif dan efisien, sistem pengendalian yang mengontrol seluruh kegiatan perusahaan, adanya peningkatan laba perusahaan dan adanya sumber daya manusia yang berkualitas (Angkasa, et al., 2019).

Penelitian mengenai penerapan sistem pengendalian internal sudah beberapa kali dilakukan, Agustin dalam penelitiannya pada tahun 2011, mengevaluasi efisiensi dan efektivitas sistem pengendalian internal atas fungsi produksi pada CV. Tamasindo Farma, yaitu sebuah usaha di bidang pembuatan obat-obatan hewan. Tingkat efisiensi dinilai berdasar hasil MCE, *inventory turnover*, serta rasio pertumbuhan persediaan terhadap pertumbuhan harga pokok penjualan. Tingkat efektivitas dinilai berdasar hasil kuesioner dan wawancara yang dilakukan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa fungsi produksi sudah berjalan dengan cukup efisien. Lingkungan pengendalian berjalan cukup efektif, aktivitas pengendalian dan penaksiran resiko kurang efektif, informasi dan komunikasi efektif, serta pemantauan tergolong cukup efektif.)Alfiana Adila Iswara, Debora Rira, Romi Setiawan (2014), dengan judul Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku pada PT. *Eastern Pearl Flour Mills* Makassar. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa model persediaan yang diterapkan oleh PT. *Eastern Pearl Flour Mills* Makassar dalam pengendalian persediaan bahan baku belum optimal. Hal ini dibuktikan dengan penghematan yang dihasilkan oleh metode EOQ.

Penulis melakukan penelitian pada CV Astech Sukoharjo Jawa Tengah, alasan peneliti menjadikan CV astech menjadi obyek penelitian karena panjangnya alur sistem produksi pada CV Astech, perusahaan tersebut memproduksi mesin industri untuk produk plastik

2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut di atas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana penerapan sistem pengendalian intern pada sistem produksi pada CV Astech
2. Apakah sistem pengendalian intern pada sistem produksi di CV astecg sudah efektif

3. Tujuan Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Untuk Mengetahui penerapan sistem pengendalian internal pada sisitem produksi di CV astech
2. Untuk mengethaui efektiitas pengendalian internal sistem produksi pada CV astech

METODE PENELITIAN

1. Jenis Data

Jenis data dalam penelitin ini berupa jenis data primer yang meliputi data sistem produksi yang diperoleh dengan cara observasi dan tanya jawab dengan berbagai pihak di dalam perusahaan, dan data sekunder yang meliputi struktur organisasi, job desc dan informasi lain yang diperoleh dengan cara mengambil data dari perusahaan.

2. Teknik Pengumpulan Data

- Observasi, melakukan pengamatan terhadap kegiatan produksi, dari personal yang terlibat, dokumen yang digunakan, dan laporan yang dihasilkan.
- Tanya Jawab, melakukan kegiatan tanya jawab dengan pihak yang terkait dalam sistem produksi.
- Permintaan dan penelusuran dokumen yang tersedia didalam Perusahaan.

3. Teknik Pengolahan Data

- Triangulasi Sumber dan Triangulasi Metode, dalam triangulasi sumber peneliti mendapatkan data tidak hanya dari satu sumber tetapi berbagai sumber untuk satu data yang diinginkan dalam metode triangulasi metode peneliti menggunakan berbagai metode misal observasi, wawancara, dan penelusuran dokumen yang tersedia, data dari hasil perolehan dilakukan peringkasan dan diklasifikasikan ke dalam komponen-komponen pengendalian internal, hasil dari setelah pengolahan data akan dibandingkan dengan komponen-komponen di dalam pengendalian internal.
- Reduksi Data
Data yang tidak sesuai dengan tujuan penelitian akan dihilangkan untuk menghasilkan kesimpulan yang tidak bias.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Sistem Produksi CV Astech

Sistem produksi di CV terbagi menjadi dua golongan yaitu:

- a. Produksi Sparepart
- b. Perakitan Mesin

Berikut ini adalah uraian dari kedua sistem produksi tersebut

1. Sistem Produksi Sparepart

Merupakan sistem yang mengatur kegiatan produksi sparepart agar hasil produksi sparepart sesuai dengan order dari manajer produksi, adanya kontrol dari manajer produksi dengan menggunakan form order produksi, sistem produksi sparepart terdiri dari prosedur:

1. Prosedur penerimaan order
2. Prosedur pengeluaran bahan
3. Prosedur pembubutan dan Pengelasan
4. Prosedur Finishing

Prosedur	Bagian dan Aktifitas	Dokumen dan Laporan	Tujuan Prosedur
1. Prosedur penerimaan order	1. Manajer Produksi Menyerahkan order ke bagian produksi dengan menyerahkan daftar order bubut dan las, dengan lampiran desain gambar ke bagian produksi, r. 2. Bagian produksi Menerima order dari manajer produksi dengan menerima daftar order bubut dan las dan gambar dari manajer produksi	1. Gambar Desain 2. Daftar Order	1. Memastikan order sesuai dengan gambar 2. Order bisa dilakukan secara bersamaan untuk beberapa kebutuhan partlist 3. Adanya perencanaan produksi sparepart oleh kepala produksi 4. Adanya pencatatan dan

			kontrol order ke Anugrah Santoso
2. Pengeluaran bahan	1. Bagian Produksi Membuat SPK berdasarkan order bubut, las 2. Bagian Gudang 2 Admin 2 a. Menentukan kebutuhan bahan berdasarkan SPK dan gambar b. Memberikan SPK dan gambar yang berisi kebutuhan bahan kepada admin 1 3. Bagian Gudang 2 Admin 1 a. Mengecek bahan baku dan bahan penolong, b. Mengeluarkan bahan baku (batangan/lembar untuk dipotong) dan bahan penolong diserahkan ke admin2 c. Membuat bukti pengeluaran Surat jalan bahan masuk proses d. Mencatat pengeluaran ke dalam sistem stock	1. Surat Jalan Keluar Gudang Depan rangkap 2 (1 arsip disimpan , 2 Admin Gudang 2)	1. Menjamin ketersediaan bahan sesuai kebutuhan 2. Menjamin pengeluaran sudah tercatat dengan benar
3. Prosedur Pembubutan dan Pengelasan	1. Bagian Gudang 2 Admin 2 (Bpk. Bayu) a. Menerima bahan dari admin1 gudang 2, b. Mempersiapkan bahan untuk dipotong , c. Membuat jadwal bahan untuk dipotong d. Menerima hasil potong dan laporan e. Menyiapkan hasil potong untuk proses produksi dan bubut subcon	1. Surat Jalan gudang depan dari admin 1	1. Menjamin kebenaran nilai rupiah bahan yang dikeluarkan sudah dihitung dengan benar 2. Adanya perencanaan dan pengendalian setiap order potong, bubut, las dan pengecatan dari kepala produksi

	f. Menyerahkan hasil potong dan bahan lain ke bagian produksi g. Mengeluarkan bahan potongan untuk proses bubut subcon ke manajer produksi 2. Bagian Produksi, a. Melakukan proses pembubutan (hasil dari pemotongan)atau pengelasan d b. Menyerahkan hasil pembubutan dan pengelasan ke admin 2 gudang 2 3. Manajer Produksi a. Menerima bahan potongan dari gudang 2 b. Melakukan subcon bubut kepada vendor c. Memberikan hasil bubut subcon kepada gudang 2		3. Menjamin kegiatan pembubutan dan pengelasan berjalan baik
4. Prosedur Finishing	1. Bagian Gudang 2 admin 2, a. Menyiapkan hasil bubut dan las untuk proses finishing b. Menyerahkan ke gudang 1 untuk dilakukan finishing disub count dengan menggunakan surat jalan gudang depan 2. Gudang 1 a. Menerima bahan untuk finishing disub countkan(masukkan ke dalam kartu stock) b. Mengeluarkan bahan untuk proses finishing	1. Surat jalan keluar gudang depan	1. Menjamin bahan untuk persiapan untuk difinishing sudah tersedia tepat waktu 2. Menjamin proses finishing berjalan dengan benar 3. Menjamin barang finishing yang diterima dari subcount sesuai 4. Menjamin produk yang diserahkan ke gudang depan sudah benar

	c. Menerima sparepart jadi(hasil finishing) dan membuat laporan 3. Manajer Produksi c. Menerima surat jalan dari gudang 1, untuk menentukan vendor dan target selesai d. Mengembalikan surat jalan kepada gudang 1 e. Mengirim bahan ke vendor untuk proses finishing dr		
--	---	--	--

2. Sistem perakitan mesin

Merupakan sistem yang mengatur kegiatan produksi agar produk jadi sesuai dengandesain gambar, desaian gambar sesuai dengan pesanan , proses produksi terencana dan ada unsur pengendalian, sistem produksi meliputi prosedur:

1. Prosedur desain gambar dan partlist
2. Prosedur pengecekan barang jadi dan sparepart
3. Prosedur pengumpulan barang jadi dan spare part
4. Prosedur proses produksi perakitan

Prosedur	Bagian dan Aktifitas	Dokumen dan laporan	Tujuan Prosedur
1. Desain Gambar, Part List dan Skedul Produksi	1. Bagian marketing, a. Menerima pesanan b. Membuat speck gambar dan memberikan kepada bagian desain c. Setelah menerima partlist mengecek kesesuaian parlist dengan speck d. Memberikan partlist , gambar dan form skedul penyelesaian desain gambar,	1. Purchase Order 2. Spek Gambar 3. Desain Gambar 4. Partr list 5. Skedul Produksi 6. Rekap Kebutuhan	1. Menjamin kesesuaian antara pesanan dan spek 2. Menjamin kesesuaian spek dengan desain gambar 3. PartList sesuai dengan desain gambar 4. Menjamin kesesuaian rekap kebutuhan dan partlist 5. Proses produksi terjadwal sehingga dapat

	partlsit, ke Manajer Produksi 2. Bagian Desain, a. Membuat desain gambar b. Membuat PartList c. Menyerahkan parlist dan desain gambar ke bagian marketing 3. Manajer Produksi a. Menerima partlist, desian gambar dan formulir skedul penyelesaian desain gambar, partlist. b. Mengeck partlist dan gambar, dan form skedul . c. Membuat Skedul target penyelesaian 4. PPIC 1 a. Menerima part list dari manajer produksi b. Membuat rekap kebutuhan barang jadi dan sparepart , c. Menyerahkan rekap dan kebutuhan barang jadi dan sparepart ke gudang 1		terpantau tingkat penyelesaiannya 6. Adanya target sebagai alat kontrol bagi PPIC dan Manajer Produksi untuk prdoduksi sparepart
2. Pengecekan barang jadi dan sparepart	1. Bagian Gudang 1, a. Menerima rekap kebutuhan	2. Part List 3. Laporan bahan yang kosong	1 . Memastikan kebutuhan bahan segera terpenuhi

	barang jadi dan sparepart dan mengecek keberadaan bahan b. Melaporkan kepada manajer produksi tentang barang jadi dan sparepart yang teredia dan yang kosong, . 2. Manajer Produksi a. Menerima rekap kebutuhan dan permintaan kebutuhan dari gudang1 3. Mengisi target selesai pada form permintaan pembelian d PPIC a. Menyerahkan form bubut produksi dan form bubut subcon ke kepala produksi b. Menyerahkan form las produksi ke kepala roduksi	4. Bukti Permintaan Rangkap 3 5. Rekap order pembelian dan order bubut dan las 6. Form order bubut subcon 7. Form order bubut produksi	2. Order sesuai dengan kebutuhan partlist 3. Order Bisa dilakukan bersama untuk beberapa partlist 4. Manajer produksi bisa melakukan kontrol perkembangan tingkat penyelesaian order pembelian dan spare part
3. Pengumpulan barang jadi dan spare part	1. Bagian Gudang 1 a. Menerima barang jadi dari pembelian dan sparepart jadi dari gudang 2 b. Melaporkan kepada manajer produksi 2. Manajer produksi	1. Part List 2. Laporan sistem stock 3. Laporan pemasukan sparepart dan barang jadi	1. Memastikan pengeluaran bahan sesuai di partlist 2. Adanya pemantaua oleh manajer produksi pemasuka spare part dan barang jadi 3. Memastikan pengeluaran bahan

	a. Menerima laporan dari gudang 1 b. Mengecek ke dalam rekap kebutuhan 3. Bagian Pembelian a. Menerima surat jalan gudang 1 dari manajer produksi 4. PPIC a. Menerima tembusan surat jalan gudang 1 dari manajer produksi untuk mengecek order sparepart yang sudah selesai b. Memasukkan ke dalam rekap kebutuhan,		sudah dicatat dalam sistem stock 4. Adanya pengendalian untuk penyelesaian kebutuhan di partls
4. Proses Produksi Perakitan	1. Manajer Produksi a. Menerima laporan dari Gudang 1, b. Memberi perintah kepada gudang 1 untuk mengeluarkan bahan untuk siap dirakit, 2. Bagian Gudang 1 a. Mengeluarkan barang jadi dan spare part untuk dirakit , b. Mencatat pengeluaran	1. Laporan Proses produk selesai 2. Bukti penyerahan mesin jadi ke gudang 1	1. Memastikan produk mesin sesuai pesanan 2. Part bisa menunjukkan kelengkapan barang jadi dan sparepart 3. Memastikan manajer produksi dapat mengawasi proses produksi sesuai jadwal 4. Memudahkan manajer produksi

	bahan ke dalam sistem stock 3. Bagian Perakitan , a. Menerima bahan-bahan siap dirakit, b. Merakit bahan-bahan tersebut 4. Bagian Gudang 1 a. Menerima mesin jadi,		untuk koordinasi perakitan mesin
--	--	--	----------------------------------

PEMBAHASAN

a. Sistem Pengendalian Intern pada sistem produksi CV Astech:

- 1) Unsur Lingkungan pengendalian, berdasarkan hasil wawancara dengan direksi, manajer SDM, beberapa karyawan diperoleh informasi adanya rapat setiap bulan yang membahas tentang sistem produksi, evaluasi hasil produksi, dan arahan dari direksi tentang perlunya pengawasan bahan baku, alat produksi, ini sebagai indikator direksi peduli akan pengendalian internal.
- 2) Unsur Penilaian dan penaksiran resiko, berdasarkan hasil wawancara, dengan direksi, manajer produksi, manajer akuntansi CV Astech belum bisa menilai dan mengukur resiko, selama ini yang dilakukan hanya meningkatkan efisiensi produksi tanpa melihat dan mencari data tentang kondisi pesaing, tidak pernah menghitung jumlah potensi kerugian piutang.
- 3) Aktifitas Pengendalian
 1. Untuk Otorisasi, berdasarkan penelusuran dokumen oleh peneliti, beberapa contoh dokumen penerimaan order, permintaan pembelian bahan, pengeluaran bahan, dokumen partsit sudah dilakukan otorisasi oleh pihak yang bertanggung jawab.
 2. Untuk Verifikasi, berdasarkan penelusuran dokumen untuk penerimaan order yang diotorisasi oleh bagian pemasaran sudah diverifikasi oleh bagian bagian desain, untuk permintaan bahan yang diotorisasi oleh bagian gudang sudah diverifikasi oleh bagian pembelian, untuk partsit yang menunjukkan daftar kebutuhan bahan yang dibuat oleh bagian desain diverifikasi oleh manajer produksi.
 3. Pemisahan tugas, berdasarkan hasil penelusuran dokumen permintaan pembelian dibuat oleh bagian gudang, eksekusi pembelian dilakukan oleh bagian pembelian, permintaan pengeluaran bahan dari gudang dibuat oleh manajer produksi, tetap eksekusi penulisan oleh bagian gudang, dan pencatatan oleh admin gudang untuk proses produksi.
- 4) Informasi dan komunikasi, berdasarkan penelusuran dokumen dan wawancara dengan bagian pembelian, bagian kas, dan bagian akuntansi, diperoleh data adanya laporan kas bulanan, laporan hasil produksi, laporan biaya produksi, dan laporan utang atas pembelian

bahan, laporan tersebut diberikan kepada direksi untuk ditelaah oleh bagian manajer akunting dan direktur

- 5) Pemantauan Sistem Pengendalian intern, beradasrkan hasil awawancara dengan direksi, manajer akuntansi, manajer SDM, dan beberapa karyawan pemantauan terhadap sistem pengendalian intern dilakukan dengan cara melakukan inspeksi mendadak terhadap unit-unit yang dilakukan oleh manajer SDM, manajer akuntansi dan manajer produksi, inspeksi dilakukan dengan melakukan wawancara dan penelusuran dokumen untuk menguji otoritas, verifikasi.

b. Efektifitas Pengendalian internal sistem produksi CV Astech

Berdasarkan pembahasan di atas yang meliputi pembahasan implementasi unsur-unsur pengendalian internal yang meliputi lingkungan pengendalian adanya kepedulian dari pihak direksi terhadap sistem pengendalian intern dalam bentuk diadakanya rapat setiap bulan untuk pembahasan masalah produksi, penilaian resiko dan penaksiran resiko, masih belum dilakukan dengan baik termasuk resiko adanya kerugian piutang, untuk unsur aktifitas pengendalian yang meliputi otorisasi, verifikasi, dan pemisahan tugas sudah dilakukan dengan baik terhadap prosedur penerimaan order pembelian bahan, pengeluaran bahan, dan order produksi ini menunjukan untuk aktifitas pengendalian efektif dijalankan, unsur informasi dan komunikasi sudah dijalankan dengan bukti telah dibuatnya laporan laporan hasil produksi, laporan biaya produksi, dan untuk unsur pengendalian pemantauan CV Astech menggunakan metode inspeksi mendadak yang dilakukan oleh Manajer SDM, manajer produksi, dan manajer akuntansi untuk terhadap beberapa bagian di dalam Perusahaan.

KESIMPULAN

Berdasarkan analisis data dan pembahasan, simpulan dalam penelitian ini CV Astech telah menjalankan sistem pengendalian internal cukup efektif, hal ini bisa dilihat dengan adanya penerapan pada unsur-unsur pengendalian internal lingkungan pengendalian, aktifitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta pemantauan terhadap sistem pengendalian intern, untuk unsur penilaian dan resiko belum dilakukan dengan efektif.

SARAN

- Saran untuk perusahaan, CV Astech harus mulai melakukan penilaian dan penaksiran resiko, hal ini terlihat adanya turn over karyawan yang tinggi, hal ini akan merugikan perusahaan secara jangka panjang karena kehilangan karyawan yang sudah berpengalaman, adanya ketidakpastian yang cukup tinggi terhadap masalah penagihan piutang
- Saran untuk peneliti berikutnya, sebagai referensi bagi penelitian berikutnya, bisa dengan obyek penelitian untuk industri dengan sistem produksi by proses

DAFTAR PUSTAKA

Abd'rachim, E., 2010. *Sistem Akuntansi Untuk Perusahaan Penerbit*. 1 ed. Jakarta: Angkasa, F., Sagala, E. & Elidawati, 2019. Analisis Pengendalian Intern Persediaan



- Barang Dagang Pada PT Panca Kurnia Niaga Nusantara Medan. *Jurnal Bisnis Kolega*, Juni, Volume 5 No 1, pp. 1-17.
- Arens, (2003). *Auditing and Insurance, Edisi Sembilan*. Jakarta: Panapersada.
- Agustin, 2011, Evaluasi Efisiensi dan Efektivitas Sistem Pengendalian Internal Fungsi Produksi pada CV. Tamasindo Farma Semarang, Skripsi, Fakultas Ekonomi, Universitas Katolik Soegijapranata, Semarang.
- Alfiana Adila Iswara, 2014. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada PT. Eastern Pearl Flour Mills Makassar, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin Makassar.
- Assauri, Sofjan. Manajemen Produksi dan Operasi edisi revisi. FEUI, Jakarta 2004
- Guy, M, C. Wayne Alderman dan Alan J. Winters. 2002. *Auditing Edisi kelima Jilid 1*. Erlangga: Jakarta
- Mulyadi. 2001. *Sistem Akuntansi Edisi Ketiga*. Salemba Empat: Jakarta