BAB III

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Berdirinya Perusahaan

PT Fajar Mulia Pradipta merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang pengecoran logam. Perusahaan ini didirikan oleh H.M Salamun pada tahun 1973, dalam bentuk perusahaan perseorangan yang sederhana. Pada tahun 1978, perusahaan tersebut mempunyai bentuk badan usaha CV (Comanditair Venootschaap) dengan nama CV Fajar Mulia.

Pada awalnya perusahaan ini hanya memproduksi alat-alat pertanian dan pipa besi. Kemudian H.M. Salamun mempunyai ide untuk mereproduksi barang-barang antik dari besi yang dulu banyak diperdagangkan di wilayah Surakarta. Pada tahun 1976, untuk pertamakalinya perusahaan ini menjual produknya ke Belanda. Sejak itu jenis produk yang diproduksi perusahaan ini semakin berkembang, meliputi furniture, pagar dan berbagai produk lainnya yang terbuat dari logam besi cor *(cast iron fitting).*

Pada tahun 1980, perusahaan ini memperluas usahanya dengan merubah status badan hukum dari Comanditair Venootschaap menjadi Perseroan Terbatas dengan nama PT. Fajar Mulia Pradipta. Adapun pemilik saham terdiri dari :

1. Para pemilik modal ketika masih menjadi CV
2. Lembaga Pendidikan dan Pembinaan Manajemen

3. PT. Bahana Pembinaan Usaha Indonesia

Seiring dengan perkembangan usaha dan sistem manajemen perusahaan, LPPM dan PT. Bahana Pembinaan Usaha Indonesia melepas seluruh sahamnya kepada pemilik modal awal perusahaan. Sejak saat itu status perusahaan sepenuhnya dimiliki oleh pemilik modal awal perusahaan.

B. Letak Perusahaan

Letak geografis suatu perusahaan mempunyai pengaruh terhadap sistem produksi yang ekonomis karena banyak faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya biaya operasi dan biaya kapital. Oleh karena itu, perusahaan-perusahaan perlu lebih hati-hati dan melakukan analisa-analisa yang lebih baik, agar kesalahan-kesalahan yang mungkin dibuat dapat diperkecil atau bahkan dihilangkan sama sekali.

Banyak faktor fisik yang dimiliki oleh suatu daerah tertentu yang memerlukan berdirinya suatu pabrik di daerah tersebut. Setelah adanya pertimbangan seperti diatas, maka PT. Fajar Mulia Pradipta dapat menentukan berdirinya pabrik yaitu bagian pencetakan dan bagian peleburan berada di desa Batur, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten. sedangkan bagian finishing dan kantor operasionalnya berada di Jalan Dr. Wahidin No. 49, Kotamadya Surakarta.

Beberapa alasan perusahaan ini menempatkan bagian pencetakan dan pengecoran di desa Batur, Kecamatan Ceper adalah:

1. Adanya kesediaan masyarakat desa Batur untuk menerima segala konsekwensi positif maupun negatif didirikannya pabrik pengecoran logam oleh PT. Fajar Mulia Pradipta.
2. Desa Batur mempunyai ketersediaan tenaga kerja yang memadai untuk memenuhi kebutuhan karyawan bagian pencetakan dan pengecoran PT. Fajar Mulia Pradipta. Disamping itu, PT. Fajar Mulia Pradipta juga memperhatikan kesesuaian penarikan tenaga kerja, kuantitas dan jarak, serta tingkat upah yang berlaku di desa Batur dengan anggaran dasar perusahaan.
3. Adanya kemudahan dalam mendapatkan bahan mentah dan adanya kedekatan dengan suplier membuat perusahaan menempatkan bagian pencetakan dan bagian pengecoran di desa Batur.
4. Adanya kedekatan dengan jalan besar atau utama pada desa Batur membuat fasilitas transportasi menjadi semakin mudah dan lancar. Kemudahan fasilitas transportasi tersebut menjadi akses dalam kelancaran pasokan bahan baku maupun kelancaran pengiriman ke bagian finishing di Surakarta.
5. Pertimbangan lainnya adalah sumber daya lain yang sangat dibutuhkan perusahaan, misal aliran listrik, air, angin dan lain sebagainya dapat diperoleh dengan mudah dan murah pada desa Batur.

Sedangkan alasan PT. Fajar Mulia Pradipta dalam menempatkan bagian finishing dan kantor operasionalnya yang mencakup keuangan dan pemasaran di Surakarta atau tepatnya di Jalan Dr. Wahidin No. 49, Kotamadya Surakarta antara lain sebagai berikut:

1. Lingkungan masyarakat di Jalan Dr. Wahidin tersebut mendukung dan menerima segala konsekwensi positif maupun negatif adanya pendirian kantor beserta pabrik bagian finishing milik PT. Fajar Mulia Pradipta.
2. Adanya kedekatan dengan pasar atau konsumen membuat PT. Fajar Mulia Pradipta menempatkan kantor operasionalnya di Surakarta. Letak kantor berada di perkotaan memungkinkan calon konsumen tidak perlu melakukan transaksi pemesanan sampai dengan desa Batur, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten namun masih dalam daerah perkotaan, dengan harapan penjualan maksimal dapat tercapai.
3. Pertimbangan PT. Fajar Mulia Pradipta dalam menempatkan bagian finishing dalam satu lokasi dengan kantor adalah memungkinkan konsumen untuk melihat secara langsung produk setengah jadi pesanan mereka agar dapat disesuaikan dengan keinginan para konsumen tersebut, sehingga kepuasan konsumen tercapai.
4. Adanya kedekatan dengan tenaga kerja juga menjadi pertimbangan PT. Fajar Mulia Pradipta dalam menempatkan bagian finishing di Surakarta, karena lokasi Jalan Dr. Wahidin tersebut berdekatan dengan wilayah Cemani dan Laweyan yang terkenal dengan banyaknya pekerja pabrik mulai dari pabrik konveksi sampai dengan pabrik farmasi.
5. Adanya arus teknologi informasi seperti media massa, telepon dan yang terakhir ini adalah internet yang kemungkinan akan dikenal dan diperoleh lebih cepat di daerah perkotaan daripada pedesaan membuat PT. Fajar Mulia

Pradipta tetap menempatkan kantornya di perkotaan atau lebih tepatnya Surakarta. Hal tersebut dapat memungkinkan perusahaan menyebarluaskan promosi keberadaannya dalam pasar lokal maupun internasional sebagai salah satu perusahaan yang bergerak dalam indusrti pengecoran logam.

C. Struktur Organisasi dan Manajemen Umum

1. Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah pembagian tugas atau tanggung jawab terhadap suatu pekerjaan yang mempunyai suatu sasaran atau tujuan yang telah digariskan. Dengan pelaksanaan kerja yang sesuai dengan bidangnya, maka tujuan perusahaan dapat tercapai.

Keberhasilan manajer sangatlah dipengaruhi oleh kemampuan dan kecakapan dalam perumusan jabatan yang dipegangnya sebagai pimpinan harus mengetahui lebih dahulu tujuan akhir atau arah dari perusahaan tersebut, harus mempunyai kemampuan membagi pekerjaan ke dalam kesatuan-kesatuan dan menyediakan tempat untuk terselenggaranya aktivitas-aktivitas dalam perusahaan.

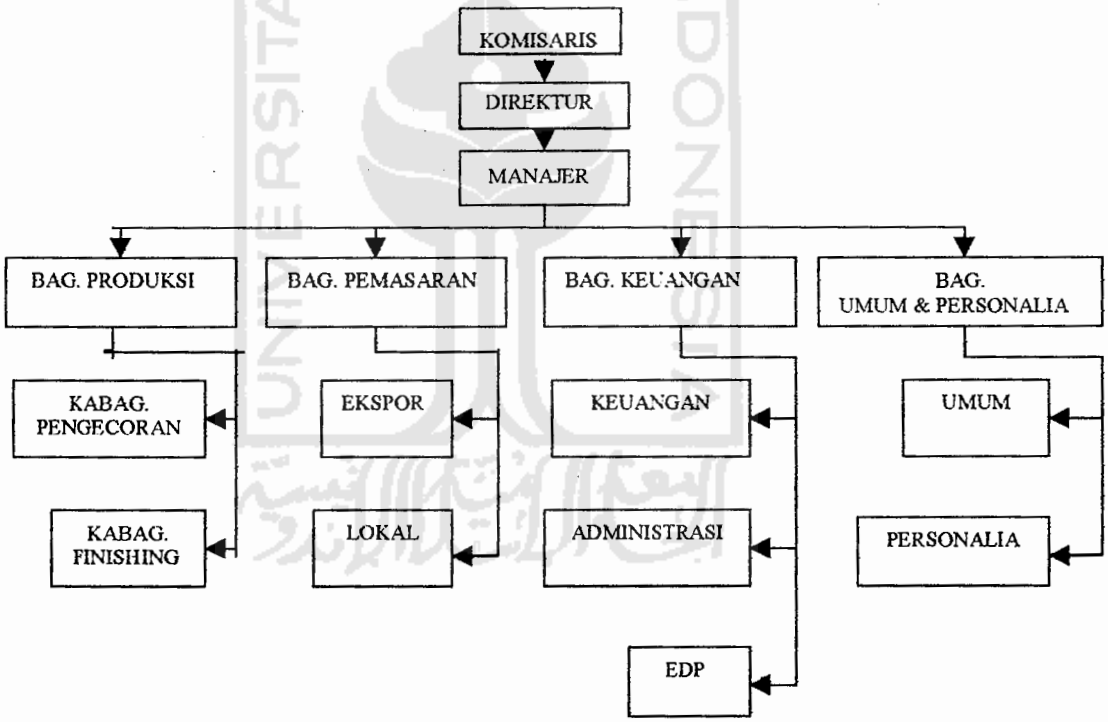
Struktur organisasi PT. Fajar Mulia Pradipta menggunakan bentuk garis. Struktur organisasi garis adalah struktur organisasi yang mengukur jalannya komunikasi antara pimpinan sampai bawahan diatur secara vertikal dan bertingkat-tingkat yang diatur oleh Direktur hingga bagian bawahan. Jadi setiap kelompok mempunyai tanggung jawab tersendiri sesuai dengan

bagiannya, sehingga akan mempunyai hubungan pelaporan kepada satu atasan dan adanya kesatuan perintah. Untuk lebih jelasnya tentang struktur organisasi pada PT. Fajar Mulia Pradipta dapat dilihat pada gambar 3.C.1 berikut:

GAMBAR 3.C.1

STRUKTUR ORGANISASI

PT. FAJAR MULIA PRADIPTA SURAKARTA



Sumber: PT. Fajar Mulia Pradipta

Keterangan mengenai masing-masing bagian tersebut adalah:

1. Komisaris

   Dewan komisaris merupakan badan tertinggi dalam suatu perusahaan, yang anggotanya diangkat dan diberhentikan oleh rapat umum pemegang saham. Fungsi utamanya adalah:

   a. Mengatur dan mengkoordinir segala aktivitas perusahaan.
   b. Menentukan kebijakan dalam rangka mengembangkan usaha yang dikelolanya.
   c. Bertanggung jawab secara keseluruhan terhadap kelangsungan hidup perusahaan.
   d. Mengevaluasi dan mengesahkan nneraca dan perhitungan rugi atau laba tahunan serta laporan lainnya yang disampaikan oleh direksi.

2. Direksi

   Bertugas dan bertanggung jawab dalam:

   a. Mewakili perusahaan di dalam maupun di luar perusahaan. Misalnya dalam mengadakan hubungan dengan pihak ketiga seperti perjanjian kontrak, dan lain sebagainya.
   b. Menyusun rencana kerja dan anggaran pendapatan dan belanja perusahaan.
   c. Membuat laporan secara periodik ke pemegang saham maupun pemerintah.

d. Bertindak dan bertanggung jawab atas semua kegiatan dan usaha untuk mencapai tujuan perusahaan.

3. Manajer Produksi

Bertugas dan bertanggung jawab atas proses produksi dan mutu hasil produksi, mengatur cara kerja karyawan agar efisien dalam penggunaan tenaga, waktu, bahan baku serta sarana dan prasarana yang ada.

Manajer bagian produksi membawahi dua sub bagian, yaitu:

- Bagian pengecoran di desa Batur, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten.

  Bagian ini mempunyai satu kepala bagian dan bertugas mengawasi jalannya proses produksi dari departemen pencetakan dan departemen peleburan.

- Bagian finishing yang terdapat di Surakarta

  Bagian ini mempunyai satu kepala bagian yang membawahi satu departemen produksi finishing ,satu departemen pembantu diesel dan departemen pembantu transportasi.

4. Manajer Pemasaran

Manajer bagian pemasaran bertugas menyusun dan melaksanakan strategi pemasaran serta melakukan koordinasi dengan bagian lain demi tercapainya tujuan. Misalnya strategi penjualan, promosi, pendistribusian, dan lain sebagainya. Manajer bagian pemasaran membawahi dua bagian, yaitu:

- Bagian ekspor, yang bertugas melaksanakan pemasaran ekspor termasuk didalamnya penjualan ekspor, pengiriman barang, dokumentasi, dan lain sebagainya.
- Bagian lokal, yang bertugas melaksanakan pemasaran lokal seperti penjualan, pengiriman barang, pameran, dan lain sebagainya.

5. Manajer Keuangan

Mempunyai tanggung jawab dan wewenang yang berhubungan dengan masalah akuntansi keuangan dan administrasi perusahaan seperti mengawasi lalu lintas masuknya uang, membayar pajak, membayar gaji karyawan, dan lain sebagainya. Dalam menjalankan tugasnya, manajer keuangan dibantu oleh staff bagian keuangan, administrasi dan EDP (*Elektronic Data Processing).*

6. Manajer Umum dan Personalia

Mempunyai tanggung jawab dan wewenang dalam pengangkatan, pengembanngan dan segala sesuatu yang berkaitan dengan masalah karyawan.

2. Personalia

1. Jumlah Karyawan

Jumlah karyawan PT. Fajar Mulia Pradipta saat ini adalah 99 orang. Dari jumlah tersebut, 87 orang bekerja di bagian produksi, 3 orang di bagian pemasaran, 4 orang di bagian keuangan dan sisanya 5 orang di bagian umum.

2. Disiplin Kerja

Terdapat dua jadwal kerja, jadwal kerja harian dan jadwal kerja lembur. Jadwal kerja lembur tidak dilakukan setiap hari, hanya pada saat banyak pesanan saja. Berikut adalah jadwal jam kerja karyawan:

a. Jam kerja harian (Senin-Sabtu) : pukul 08.00-16.00

Istirahat : pukul 12.00-13.00

b. Jam kerja lembur (Senin-Jumat) : pukul 16.30-19.00

Hari Minggu dan hari libur nasional libur.

3. Tingkat Pendidikan

PT. Fajar Mulia Pradipta mempekerjakan 99 orang karyawan dengan tingkat pendidikan yang beragam yaitu dari lulusan SD sampai dengan lulusan perguruan tinggi. Namun kebanyakan dari mereka adalah lulusan sekolah menengah. Penempatan karyawan berdasarkan ketrampilan dan keahlian yang dimiliki, seperti membuat cetakan, mengecor, mengelas, membubut dan lain sebagainya.

4. Sistem Pengupahan

Adapun sistem pengupahan yang dilakukan oleh PT. Fajar Mulia Pradipta adalah sebagai berikut:

a. Upah harian

Diberikan untuk karyawan bagian produksi berdasarkan jumlah hari kerja selama seminggu yang dibayarkan setiap hari Sabtu. Upah harian berkisar antara Rp.13.000,00 sampai dengan Rp.14.000,00 per hari.

b. Upah bulanan

Diberikan kepada kepala bagian, staf, manajer dan karyawan tetap lainnya yang dibayarkan tiap bulan sesuai dengan pekerjaannya.

c. Upah lembur

d. Diberikan bagi karyawan bagian proses produksi dengan tarif Rp. 3000,00 per jam lembur.

5. Kesejahteraan karyawan meliputi THR, Jamsostek, bantuan untuk pengobatan, kematian, perkawinan, dan sebagainya yang diberikan berdasarkan sistem kekeluargaan.

6. Keselamatan kerja

Perusahaan sangat memperhatikan keselamatan kerja karyawannya terutama karyawan di bagian produksi. Fasilitas keselamatan kerja tersebut adalah:

a. Pemakaian topeng las dan kacamata hitam untuk melindungi mata.

b. Pemakaian masker penutup hidung unntuk menghindari polusi debu.

c. Pemakaian kaos tangan untuk melindungi tangan dari efek bahan kimia.

D. Kegiatan Produksi

Bahan baku utama yang digunakan oleh PT. Fajar Mulia Pradipta sebagai perusahaan pengecoran logam adalah:

- pig iron, dan
- scrap iron.

Sedangkan bahan pembantu atau penolongnya antara lain sebagai berikut:

- semen	- cocas	- slack
- resin	- gula tetes	- cat meni
- minyak tanah	- pasir silika	- cat merk Nippont Point
- bentonite	- gas CO2	- tiner
- kayu bakar	- pasir sungai	- dempul
- besi dan kawat	- kapur	- spritus
- anti air	- batu api	- aluminium, dll

Peralatan yang digunakan dalam proses produksi , antara lain:

1. Tanur Kupola, berfungsi sebagai tempat peleburan atau pengecoran bahan baku dan bahan pembantu.
2. Mesin gerinda, berfungsi untuk menghaluskan produk setelah produk digergaji tanjaknya.
3. Mesin bubut, berfungsi untuk menghaluskan produk pada akhir proses produksi.
4. Blower, berfungsi untuk memberikan tekanan pada api tanur kupola.
5. Mesin bor, berfungsi untuk melubangi bagian produk yang akan dilubangi.

6. Mesin shote glassing, berfungsi sebagai pendingin hasil coran yang sudah dicetak.
7. Mesin milling, berfungsi untuk mencampur adonan dalam pembuatan cetakan.
8. dll.

Untuk menjadi produk jadi, bahan baku dan bahan pembantu harus diolah melalui beberapa tahapan. Dalam proses pembuatan produknya, PT. Fajar Mulia Pradipta melalui 3 tahap, yaitu:

1. Tahap Pembuatan Cetakan

   Dalam pembuatan cetakan ada 2 macam cara, yaitu:

   a. Tapel

      Proses pembuatan cetakan dengan cara ini relatif lama. Yaitu dengan cara membuat adonan terlebih dahulu dari tanah liat dan pasir sungai yang dicampur menjadi satu, kemudian campuran ini diolah dan dibentuk sesuai dengan model yang diinginkan dengan menggunakan matres (alat untuk membuat model). Setelah adonan terbentuk menjadi model, maka proses selanjutnya adalah pengeringan dengan cara dibakar. Cara seperti ini untuk menghindari terjadinya kekeroposan, kemudian setelah kering, cetakan tersebut dicetak dengan besi agar sambungan cetakan tidak bergeser.

   b. Press

      Relatif lebih cepat daripada cara sebelumnya. Yaitu dengan mencampurkan pasir silika, air dan bentonite dalam sebuah mixer selama kurang lebih 5 menit. Bentonite tersebut digunakan sebagai perekat butir-butir pasir

sehingga cetakan tersebut mempunyai kekuatan untuk dapat menahan tekanan dari cairan logam. Campuran tersebut kemudian dimasukkan dalam kotak yang sudah ada matressnya, dan campuran tersebut ditumbuk agar padat dan membuat model yang siap dilebur (coran). Cetakan dengan matress ini biasanya dilakukan untuk pembuatan barang-barang yang relatif lebih rumit dan kecil, seperti pembuatan pagar, furniture, pompa dragon, rem kereta api, dan lain sebagainya..

Setelah cetakan tersebut terbentuk, selanjutnya dilakukan pembuatan inti cetakan, yaitu suatu model dari pasir yang dipasang pada rongga cetakan yang berguna untuk mencegah masuknya cairan logam pada bagian yang tidak seharusnya atau berbentuk rongga dalam suatu benda tuang. Cara pembuatan inti tersebut sebagai berikut:

- Pasir silika dicampur dengan resin dan gula tetes dalam mesin mixer selama ± 5 menit.
- Campuran pasir tersebut kemudian dipadatkan dalam kotak inti yang mempunyai lubang kecil-kecil di permukaan.

  Kotak kecil ditutup dan dialirkan gas CO_2 ± 5 menit, cetakan inti tersebut dikeluarkan dari cetakan kotak inti.

2. Tahap Peleburan

Sebelum proses peleburan dimulai, petugas terlebih dahulu memeriksa alat-alat yang akan dipergunakan. Hal ini untuk mengetahui lebih dini jika ada

kerusakan agar jangan sampai mengganggu jalannya proses peleburan dan agar cacat coran bisa dikurangi atau bahkan dihilangkan.

Proses peleburan dimulai dari:

- Bahan baku utama dan campurannya misalnya besi tua (scrap iron), cocas dan sebagainya disiapkan setelah terlebih dahulu dilakukan penakaran. Khususnya untuk pig iron dan scrap iron harus dipotong kecil-kecil agar mudah penakarannya dan agar mudah dimasukkan ke dalam tungkik (bejana peleburan).
- Sebelum dimulai proses peleburan, dinding dapur tungkik atau copula dilapisi batu api terlebih dahulu agar copula tteeersebut tahan terhadap panas.
- Kemudian kayu bakar dan minyak tanah dimasukkan ke dalam tungkik sebagai pemancing panas dalam dapur tungkik.
- Nyalakan api, selama kurang lebih 30 menit kemudian, kayu akan membara untuk kemudian udara dalam dapur copula dihembuskan dengan blower supaya bara api menjadi lebih besar, kemudian masukkan cocas.
- Pada saat suhu dapur antara 1100^0 C – 1450^0 C, bahan baku pig iron dan scrap iron dimasukkan berikut batu kapur yang berfungsi untuk memisahkan kotoran dengan bahan baku yang mencair. Untuk hasil yang baik, digunakan perbandingan antara cocas, besi dan batu kapur yang mendekati 1:5:1.

- Setelah bahan baku tersebut mencair, langkah selanjutnya adalah menuangkan cairan logam tersebut ke dalam sebuah laddle (alat penampung cairan logam) yang sebelumnya ditaburi slack (serbuk pembersih) untuk memisahkan kotoran logam yang sudah mencair.
- Langkah selanjutnya adalah menuangkan coran tersebut ke dalam cetakan yang sesuai dengan model yang diinginkan.

Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam penuangan yaitu:

a. Pengeringan laddle (cintung atau kowi).

   Jika pengeringan tidak sempurna, suhu logam cair menurun, cacat cor-coran seperti terjadinya rongga udara dan berlubang.

b. Pembuangan kerak (kotoran).

   Dilakukan dengan menaburkan abu jerami atau slack diatas permukaan cairan logam, supaya suhu tidak mudah menurun yang akan mengakibatkan kerak terkikis.

c. Temperatur ruangan.

   - Jika temperatur ruangan terlalu rendah, coran akan cepat membeku yang akan menyebabkan cacat rongga udara, salah alir, dan sebagainya.

d. Cara menuang.

   Kerak tidak boleh masuk ke dalam cetakan, penuangan tidak boleh berhenti sebelum cetakan penuh dan dilakukan dengan cepat namun tenang.

3. Tahap Finishing (penyelesaian).

Bahan setengah jadi atau hasil coran di desa Batur, diangkut ke Surakarta untuk dilakukan penyelesaian. Tahap-tahap penyelesaiannya adalah sebagai berikut:

a. Pembersihan dan penghalusan

Barang setengah jadi tersebut dibersihkan dengan sikat baja atau kikir, tonjolan-tonjolan yang ada dihaluskan dengan gerinda listrik. Apabila ada produk yang berlubang atau tidak sesuai dengan model rancangan awal, maka untuk menutupnya yaitu dengan dempul besi.

b. Pembentukan dan perakitan.

Produk dibentuk atau dilubangi dengan bor mesin sesuai dengan rancangan untuk penempatan sekrup untuk dirangkai sesuai dengan desainnya. Perangkaian komponen bisa dilakukan dengan las listrik.

c. Pengecatan

Setelah halus dan sesuai dengan model yang diinginkan, produk dibersihkan sampai dengan kering, kemudian dilakukan pengecatan. Cat pertama adalah cat meni yang berfungsi untuk menghindari terjadinya produk karat. Selanjutnya dicat sesuai dengan warna yang diinginkan. Setelah selesai , produk tersebut dikeringkan.

E. Data Biaya Produksi

Biaya-biaya yang terjadi dalam PT. Fajar Mulia Pradipta selama tahun 2000 adalah sebagai berikut:

E.1. Biaya Bahan Baku

PT. Fajar Mulia Pradipta dalam menghitung biaya bahan baku tergantung jenis dan harga pokok pembelian. Perusahaan tersebut tidak memperhitungkan biaya angkut bahan baku, karena pembelian bahan baku diantar oleh pemasok sampai dengan lokasi pabrik.

Pemakaian bahan baku merupakan unsur yang penting dalam perhitungan harga pokok produksi, sehingga pemakaian bahan baku yang sesungguhnya terjadi diusahakan tidak menyimpang jauh dari anggaran dasar perusahaan. Selama tahun 2000, perusahaan membutuhkan bahan baku utama sebesar Rp.475.728.115,5 dengan komponen sebagai berikut:

- Pig Iron @ Rp.1450 per kg.
- Scrap Iron @ Rp.1415 per kg.

E.2. Biaya Tenaga Kerja Langsung

PT. Fajar Mulia Pradipta mempekerjakan 86 orang tenaga kerja langsung yang menyebar di 3 bagian produksi. Selama tahun 2000, biaya tenaga kerja langsung yang terjadi adalah sebesar Rp. 243.300.000,00, dengan sistem pengupahan sebagai berikut:

- Bagian Pencetakan	Rp.13.000,00 per hari
- Bagian Peleburan	Rp.11.000,00 per hari
- Bagian Finishing	Rp.11.000,00 per hari

E.3 Biaya Overhead Pabrik

1) Biaya Bahan Pembantu, sebesar Rp.41.000.000,00, dengan perincian sebagai berikut:

   a. Bagian Pencetakan sebesar Rp.23.000.000,00

   b. Bagian Peleburan sebesar Rp.5.000.000,00

   c. Bagian Finishing sebesar Rp.13.000.000,00

2) Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung, sebesar Rp.61.800.000,00 dengan perincian sebagai berikut:

a. Kabag. Teknik Dept. Produksi	: 2 × Rp.950.000,00 × 12	Rp.22.800.000,00
b. Mandor Dept. Produksi	: 3 × Rp.600.000,00 × 12	Rp.21.600.000,00
c. Kep. Dept. Pembantu	: 1 × Rp.700.000,00 × 12	Rp.8.400.000,00
d. Karyawan Dept. Pembantu	: 1 × Rp.200.000,00 × 12	Rp.2.400.000,00
e. Sopir	: 1 × Rp.250.000,00 × 12	Rp.3.000.000,00
f. Pembantu Sopir	: 2 × Rp.150.000,00 × 12	Rp.3.600.000,00

3) Biaya Penyusutan Mesin dan Peralatan Pabrik, sebesar Rp.12.443.750,00 dengan perincian sebagai berikut:

Bagian:	NB:	Tarif:	Penyusutan /tahun:
Produksi Pencetakan	Rp. 13.154.800,00	7 %	Rp. 920.836,00
Produksi Peleburan	39.820.000,00	7 %	2.787.400,00
Produksi Finishing	115.726.900,00	7 %	8.100.883,00
Pembantu Diesel	9.066.160,00	7 %	634.631,00
Jumlah	Rp. 177.767.860,00	7 %	Rp. 12.443.750,00

4) Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin dan Peralatan Pabrik, sebesar Rp.3.000.000,00 dengan perincian sebagai berikut:

Nama Bagian:	Jumlah
Produksi Pencetakan	Rp. 375.000,00
Produksi Peleburan	1.125.000,00
Produksi Finishing	1.312.500,00
Pembantu Diesel	187.500,00
Jumlah	Rp. 3.000.000,00

5) Biaya Pemeliharaan Gedung Pabrik, sebesar Rp.2.000.000,00 dengan perincian sebagai berikut:

Nama Bagian:	Jumlah (Rp)
Produksi Pencetakan	332.000,00
Produksi Peleburan	1.075.000,00
Produksi Finishing	555.000,00
Pembantu Diesel	38.000,00
Jumlah	2.000.000,00

6) Biaya Listrik, sebesar Rp.30.968.655,00.

7) Biaya Kesejahteraan Karyawan, sebesar Rp.9.300.000,00.

8) Biaya Penyusutan Gedung Pabrik, sebesar Rp.7.974.033,00.

9) Biaya Asuransi Gedung, sebesar Rp.704.675,00.

10) Biaya Bahan Bakar, sebesar Rp.10.170.900,00.

11) Biaya Lain-lain, sebesar Rp.2.500.000,00.

12) Biaya Reparasi dan pemeliharaan kendaraan, sebesar Rp.1.500.000,00

13) Biaya untuk dapur cor, sebesar Rp.4.000.000,00

Berdasarkan data diatas, maka harga pokok produksi yang terjadi selama tahun 2000 tampak seperti pada Tabel berikut:

HARGA POKOK PRODUKSI
PT. FAJAR MULIA PRADIPTA
TAHUN 2000

Rp.

No.	Keterangan:	Jumlah:
I	Biaya Bahan Baku	475.728.115,50
II	Biaya Tenaga Kerja Langsung	243.300.000,00
III	Biaya Overhead Pabrik	
	- Biaya Bahan Pembantu	41.000.000,00
	- Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	61.800.000,00
	- Biaya Penyusutan Mesin & Peralatan Pabrik	12.443.750,00
	- Biaya Reparasi Mesin & Peralatan Pabrik	3.000.000,00
	- Biaya Pemeliharaan Gedung	2.000.000,00
	- Biaya Listrik	30.968.655,00
	- Biaya Kesejahteraan Karyawan	9.300.000,00
	- Biaya Penyusutan Gedung	7.974.033,00
	- Biaya Asuransi Gedung	704.675,00
	- Biaya Bahan Bakar	10.170.900,00
	- Biaya Lain-Lain	2.500.000,00
	- Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Kendaraan	1.500.000,00

	- Biaya untuk Dapur Cor	4.000.000,00
	Jumlah Biaya Overhead Pabrik	187.362.013,00
Harga Pokok Produksi		906.390.128,50

Sumber: Catatan Perusahaan

F. Penentuan Biaya Produk

Dalam menghitung biaya produk pihak perusahaan menggunakan sistem biaya tradisional berdasarkan harga pokok taksiran. Berikut ini akan disajikan data penentuan biaya produk untuk P42, P51 dan P53.

JUMLAH PESANAN SELAMA TAHUN 2000

Nama Produk:	Jumlah (unit):
P42 @ 0.34 kg. per unit	259
P51 @ 0.35 kg. per unit	513
P53 @ 0.4 kg. per unit	432

PERHITUNGAN BIAYA PRODUK P42

1. Biaya Bahan Baku				
- 25,5 kg pig iron@Rp.1450,00	Rp.	36.975,00		
- 48 scrap iron@Rp.1415,00		67.920,00		
73,5 kg			Rp.	104.895,00
2. Biaya Tenaga Kerja Langsung				
- Bagian Pencetakan (Rp.13.000,00 x 1 hari x 7 orang)	Rp.	91.000,00		
- Bagian Peleburan (Rp.11.000,00 x 1 hari x 4 orang)		44.000,00		
- Bagian Finishing (Rp.11.000,00 x 1 hari x 7 orang)		77.000,00		
				212.000,00

3. Biaya Overhead Pabrik		
45 % dari BBB dan BTKL		142.602,75
Jumlah Total Biaya	Rp.	459.497,75
Jumlah Biaya Per Unit (259 unit)	Rp.	1.774.12 / unit

Sumber: PT. Fajar Mulia Pradipta

PERHITUNGAN BIAYA PRODUK P51

1. Biaya Bahan Baku				
- 52,5 kg pig iron @Rp.1450,00	Rp.	76.125,00		
- 97,5 scrap iron @Rp.1415,00		137.962,50		
150 kg.			Rp.	214.087,50
2. Biaya Tenaga Kerja Langsung				
- Bagian Pencetakan (Rp.13.000,00 x 1,25 hari x 9 orang)	Rp.	146.250,00		
- Bagian Peleburan (Rp.11.000,00 x 1 hari x 6 orang)		66.000,00		
- Bagian Finishing (Rp.11.000,00 x 1,25 hari x 7 orang)		96.250,00		
			Rp.	308.500,00
3. Biaya Overhead Pabrik				
45 % dari BBB dan BTKL			Rp.	235.164,37
Jumlah Total Biaya			Rp.	757.751,87
Jumlah Biaya Per Unit (513 unit)			Rp.	1.477,10 / unit

Sumber: PT.Fajar Mulia Pradipta

PERHITUNGAN BIAYA PRODUK P53

1. Biaya Bahan Baku				
- 50 kg. pig iron @Rp.1450,00	Rp	72.500,00		
- 94 kg. scrap iron @Rp.1415,00		133.010,00		
144 kg.			Rp.	205.510,00
2. Biaya Tenega Kerja Langsung				
- Bagian Pencetakan (Rp.13.000,00 x 1 hari x 9 orang)	Rp.	117.000,00		
- Bagian Peleburan (Rp.11.000,00 x 1 hari x 6 orang)		66.000,00		
- Bagian Finishing (Rp.11.000,00 x 1 hari x 7 orang)		77.000,00		
			Rp.	260.000,00
3. Biaya Overhead Pabrik 45 % dari BBB dan BTKL			Rp.	465.510,00
Jumlah Total Biaya			Rp.	931.020,00
Jumlah Biaya Per Unit (432)			Rp	2.155,14 / unit

Sumber: PT. Fajar Mulia Pradipta

G. Aspek Pemasaran

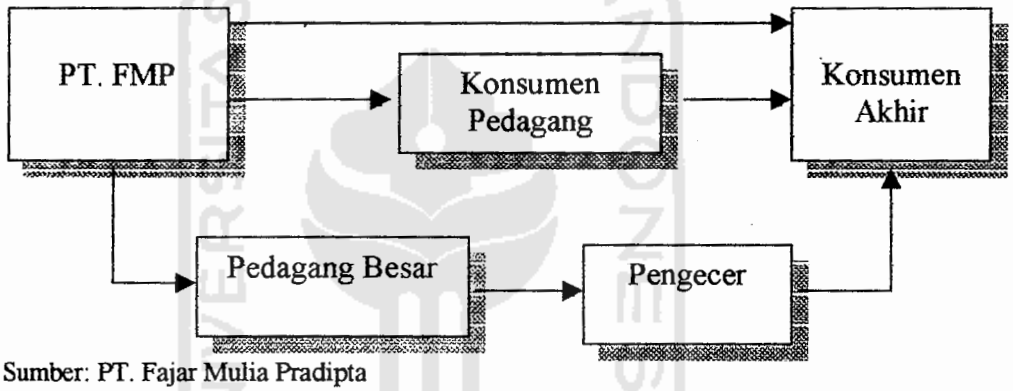
G.1. Daerah Pemasaran

Hasil produksi PT. Fajar Mulia Pradipta dipasarkan baik di dalam negeri maupun luar negeri. Pemasaran dalam negeri meliputi kota-kota besar di Jawa, Bali, Sumatra dan Kalimantan. Sedangkan negara tujuan ekspor

meliputi Amerika Utara, Australia, Inggris, Belanda, Belgia, Italia, Spanyol, Swedia, dan beberapa negara di Timur Tengah.

G.2. Saluran Distribusi

Untuk mendukung pemasaran produk maka diperlukan saluran distribusi. Adapun saluran distribusi yang digunakan oleh PT. Fajar Mulia Pradipta adalah sebagai berikut:



Sumber: PT. Fajar Mulia Pradipta

G.3. Promosi

Usaha-usaha yang ditempuh PT. Fajar Mulia Pradipta dalam mempromosikan produknya antara lain adalah sebagai berikut:

a. Iklan melalui media cetak, yellow pages dan buku-buku direktori bisnis, internet, dan lain sebagainya.

   Pada iklan di yellow pages, berada pada bagian cast iron fitting, sedangkan web site PT Fajar Mulia Pradipta adalah www.fajarmulia-iron.com.

b. Mengikuti pameran-pameran furniture dan lain sebagainya.

c. Publisitas oleh media massa, misalnya pada tahun 1996 PT. Fajar Mulia Pradipta menerima penghargaan Upakarti yang diberitakan oleh media massa.

d. Promosi penjualan, misalnya pemberian diskon untuk pembelian dalam partai besar.

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA