

BAB III

METODE PENELITIAN

A. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Umum Perusahaan

Selain Jogjakarta dan Pekalongan, kota Solo merupakan penghasil batik terbesar. Di kota ini banyak sekali perusahaan batik yang berdiri. Diantara banyaknya perusahaan batik tersebut, terdapat perusahaan Batik Danar Hadi Solo yang didirikan pada tahun 1967, oleh Bapak R. H Santoso. Kata Danar diambil dari nama istri Bapak R. H Santoso, yaitu Ibu Hj. Danarsih, sedangkan kata Hadi diambil dari nama orang tua Ibu Hj. Danarsih, yaitu Bapak Hadi Priyono. Perusahaan ini mulanya merupakan perusahaan perseorangan (home industry), dimana perusahaan menyediakan bahan baku dan pengolahannya, sedangkan para buruh pabrik mengerjakan di rumah masing-masing. Hal ini dimungkinkan karena pada waktu itu para buruh sebagian besar tinggal atau berasal dari lingkungan di sekitar perusahaan.

Latar belakang didirikannya perusahaan ini selain untuk meneruskan usaha orang tua nya, juga disebabkan permintaan masyarakat akan produk batik yang dari tahun ke tahun mengalami peningkatan, disamping semakin mudahnya memperoleh bahan baku untuk produksi batik. Seiring dengan pesatnya perkembangan perusahaan ini, maka kualitas produk juga semakin juga semakin mendapat perhatian, baik dalam pemilihan bahan, desain, maupun warna-warni yang lebih modern.

Dengan berdasarkan keuletan, keahlian, pengalaman, dan kepekaan akan kualitas motif dan jiwa wiraswasta pimpinan, perusahaan menjadi lebih cepat berkembang. Perkembangan ini terlihat dengan mulai didirikannya cabang-cabang perusahaan (oleh perusahaan disebut dengan rumah batik) di beberapa kota. Tahun 1967 selain mendirikan kantor pusat yang terletak di Jalan Dr. Rajiman 164 Solo, juga dibuka sub cabang di Bandung, dan cabang di Surabaya. Setelah melalui perjuangan yang gigih perusahaan membuka cabang baru di Jakarta pada tahun 1975. Pada tahun itu juga perusahaan Batik Danar Hadi mengekspor produknya ke Italia untuk pertama kali. Kemudian pada tahun 1977 membuka cabangnya di Semarang dan Jogjakarta, satu tahun kemudian yaitu tahun 1978 membuka cabang di Surabaya dan Jakarta lagi. Tahun 1979 di Medan dan pada tahun 1980 buka lagi di Solo.

Pada tahun 1984, perusahaan yang masih berstatus sebagai perusahaan perseorangan yang berbadan hukum dengan diperolehnya izin resmi dari pemerintah (SIUP Izin Industri), tanggal 11 Desember 1984 nama Danar Hadi diubah menjadi PT. Batik Danar Hadi dan diresmikan pada tanggal 1 Januari 1985, perusahaan mulai resmi berbentuk Perseroan Terbatas (PT) yang dikukuhkan dengan akte pendirian Menteri Kehakiman pada tanggal 24 Agustus 1986. Menurut akte pendirian perseroan ini mempunyai maksud dan tujuan yang bergerak dalam bidang produksi batik, tekstil, konveksi, perdagangan ekspor-import serta usaha-usaha lain yang tidak bertentangan dengan undang-undang yang berlaku.

Bertambahnya jumlah permintaan mengakibatkan bertambahnya jumlah bahan baku yang dibutuhkan perusahaan, oleh karena itu, didirikan perusahaan mori di Jawa Tengah, Solo pada tahun 1985 dengan nama Kusuma Hadi Santoso I. Dua tahun kemudian perusahaan menambah cabang lagi di Jakarta, Surabaya II dan Solo. Cabang Bali didirikan dua tahun kemudian yaitu pada tahun 1990 dan disusul pada tahun 1991 perusahaan mendirikan pabrik PT. Kusuma Hadi Santoso II yang bergerak pada bidang weaving, finishing dan printing.

B. Lokasi Perusahaan

Perusahaan PT. Batik Danar Hadi berkantor pusat di Jalan Dr. Rajiman 164 Solo dan belum pernah berpindah tempat. Lokasi ini merupakan tempat awal mula berdirinya perusahaan. Gedung pusat ini terdiri dari dua bangunan yang satu digunakan sebagai tempat berlangsungnya proses produksi (bagian belakang), dan sebagai show room (bagian depan). Sedangkan bangunan yang satu lagi yang terletak di sebelah barat dan terdiri dari empat lantai, digunakan sebagai kantor. Lantai pertama digunakan untuk bagian urusan umum dan penerimaan barang jadi, lantai kedua untuk bagian pemasaran, lantai ketiga untuk bagian akuntansi dan lantai keempat untuk bagian personalia dan keuangan. Lokasi ini dipilih dengan memperhitungkan segala resiko dan didasarkan pada berbagai pertimbangan, yaitu :

1. Mendekati Pasar

Lokasi perusahaan terletak di daerah pertokoan yaitu di daerah pasar Singosaren yang sejak dahulu merupakan salah satu pusat jual beli masyarakat yang cukup besar. Disamping itu lokasi ini juga dekat dengan daerah penginapan wisatawan, sehingga akan lebih mempermudah perusahaan dalam memasarkan hasil produksinya.

2. Mendekati Tempat Bahan Baku

Lokasi perusahaan yang terletak di daerah pertokoan mengakibatkan perusahaan lebih mudah dalam memenuhi kebutuhan bahan baku untuk keperluan produksi baik bahan baku maupun bahan penolong mudah diperoleh di sekitar lokasi perusahaan.

3. Transportasi

Kemudahan akan sarana transportasi juga merupakan salah satu hal yang mendorong perusahaan untuk memilih lokasi di tempat ini. Kemudahan sarana transportasi ini menyangkut kondisi jalan di sekitar lokasi maupun alat transportasi yang mendukung usaha.

4. Tenaga Kerja

Disekitar lokasi ini banyak terdapat tenaga kerja yang terlatih, terampil, dan berpengalaman dalam bidang batik.

5. Warisan

Selain karena keempat alasan diatas, lokasi ini dari awal mula berdirinya perusahaan sampai dengan sekarang yang terletak di Jalan Dr. Rajiman ini diperoleh dari warisan orang tua.

B. VARIABEL PENELITIAN

Variabel terdiri dari :

1. Jumlah penjualan.
2. Jumlah produksi.
3. Biaya-biaya yang terkait dengan pola produksi. Terdiri dari biaya perputaran tenaga kerja, biaya lembur, biaya simpan, dan biaya sub kontrak.

C. DATA DAN METODE PENGUMPULAN DATA

1. Jenis data

a. Data Primer

Merupakan data yang diperoleh langsung dari perusahaan berupa data-data penjualan, produksi, dan biaya-biaya yang terkait dengan pola produksi.

Data primer ini diperoleh dengan cara :

- 1) Observasi.
- 2) Wawancara.

b. Data Sekunder

Merupakan data yang telah diolah lebih lanjut dan disajikan baik oleh pihak pengumpul data primer ataupun pihak lain yaitu dengan cara :

- 1) Studi pustaka

Yaitu mengumpulkan data dari berbagai sumber penulisan, baik berupa buku – buku atau literatur – literatur yang mendukung penelitian serta yang berasal dari perusahaan.

2. Metode pengumpulan data

a. Riset lapangan

Merupakan metode pengumpulan data dengan jalan mengadakan penelitian lapangan ke objek yang akan diteliti, dengan cara :

1) Wawancara

Merupakan metode pengumpulan data dengan cara mengajukan pertanyaan-pertanyaan kepada pimpinan perusahaan ataupun staf yang ditunjuk, secara sistematis berlandaskan kepada tujuan penelitian untuk mendapatkan data.

2) Observasi

merupakan metode pengumpulan data dengan jalan melakukan pengamatan secara langsung guna mengumpulkan data pelengkap terhadap objek penelitian dan mencatat data yang diperlukan.

b. Riset Pustaka

Merupakan metode penelitian dengan cara membaca dan mempelajari buku-buku kepustakaan atau catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan objek penelitian.

D. METODE ANALISA DATA

1. Alat-alat peramalan

(a) Metode peramalan penjualan dan peramalan produksi

(i) Trend Linier¹

Untuk memproyeksikan penjualan dan biaya untuk mencari batasan permintaan dari tiap-tiap produk yang dihasilkan serta memproyeksikan produksi masing-masing produk untuk menentukan rencana penjualan.

$$Y' = a + bx$$

Dimana:

$$a = \frac{\sum y}{n}$$

$$b = \frac{\sum xy}{\sum x^2}$$

Y' = Ramalan penjualan atau produksi

a = Konstanta

b = Slope

n = Banyaknya data

y = Data penjualan atau produksi

x = Nilai tiap produksi

c = bilangan

(ii) Trend Kuadratik¹

Pada dasarnya, cara penentuan trend kuadratik tidak banyak berbeda dari cara penentuan trend linier. Secara sistematis, persamaan trend kuadratik dapat diberikan sebagai berikut :

¹ Pangestu Subagyo, FORECASTING KONSEP DAN APLIKASI, BPFE, Yogyakarta, 2000, Hal : 32

¹ Anto Dajan, PENGANTAR METODE STATISTIK JILID 1, LP3ES, Jakarta, 1993, Hal : 46

$$Y^2 = a + bx + cx^2$$

Persamaan diatas dinamakan persamaan kuadratik atau persamaan pangkat dua. Bila jumlah observasi ialah sebesar n, maka persamaan normal trend kuadratik dapat diberikan sebagai berikut :

Dimana:

$$\sum y = n.a + c \sum x^2$$

$$\sum xy = b \sum x^2$$

$$\sum x^2 y = a \sum x^2 + c \sum x^4$$

(iii) Trend Exponential²

$$\log Y = \log a + x \log b$$

persamaan diatas menyatakan garis linier atas dasar x dan log y.

Secara sistematis, bila jumlah observasi ialah sebesar n, maka persamaan normal trend exponential diatas dapat diberikan sebagai berikut.

Dimana:

$$\log a = \frac{\sum \log y}{n}$$

$$\log b = \frac{\sum (x \log y)}{\sum x^2}$$

$\log Y$ = Ramalan penjualan atau produksi

$\log a$ = Konstanta

² Ibid, Hal : 46

metode peramalan penjualan dan peramalan produksi yang baik adalah apabila hasil peramalan sama dengan realita atau $Y' - Y = 0$

Dimana:

Y' = Ramalan penjualan atau produksi

Y = Penjualan atau produksi

(b) Menentukan pola produksi yang efisien

(i) Pola produksi stabil

Yaitu perkembangan yang ajeg (stabil) dari jumlah unit yang akan diproduksi dari waktu ke waktu selama periode yang akan datang. Ini berarti bahwa walaupun terjadi fluktuasi penjualan, namun jumlah unit yang akan selalu diproduksi dari waktu ke waktu akan selalu sama.

Apabila penjualan produk naik maka diambilkan di persediaan barang jadi apabila belum mencukupi dilakukan lembur dan terakhir di sub kontrakkan pada perusahaan lain.

Apabila penjualan produk turun maka kelebihan produksi akan ditambahkan pada persediaan barang jadi.

(ii) Pola Produksi Bergelombang

Yaitu perkembangan jumlah unit yang akan diproduksi dari waktu ke waktu selama periode yang akan datang, yang tidak stabil, dan tidak teratur, melainkan berfluktuasi sesuai dan setingkat dengan fluktuasi penjualannya.

Dimana jumlah produksi tiap bulan sama dengan jumlah penjualan produk tiap bulannya.

(iii) Pola Produksi Moderat

Yaitu perkembangan jumlah unit yang akan diproduksi yang tidak ajeg dan tidak teratur dari waktu ke waktu, tetapi fluktuasinya tidak sesuai dan tidak setingkat dengan fluktuasi jumlah penjualannya, melainkan lebih moderat.

Kenaikan atau penurunan jumlah penjualan produk perusahaan yang terjadi pada tiap bulan tidak sepenuhnya berakibat pada naik dan turunnya tingkat produksi dalam perusahaan, serta tidak sepenuhnya berakibat pada adanya penambahan dan pengurangan persediaan barang jadi dalam perusahaan.

(c) Analisa Biaya Tambahan

Untuk menentukan pola produksi yang paling efisien bagi perusahaan perlu mempertimbangkan faktor-faktor antara lain :

(i) Biaya Perputaran Tenaga Kerja

Yaitu biaya yang harus dikeluarkan sehubungan dengan adanya kegiatan penarikan atau pengeluaran karyawan.

Apabila produksi melebihi kapasitas normal maka akan dikenakan biaya perputaran tenaga kerja untuk kegiatan antara lain: mencari, mendapatkan dan menyeleksi tenaga kerja baru.

(ii) Biaya Simpan

Yaitu biaya penyimpanan barang-barang hasil produksi yang tidak atau belum laku terjual. Biaya penyimpanan akan diperhitungkan didalam kuantitas pembelian yang optimal ini adalah biaya penyimpanan yang akan terkait secara langsung dengan jumlah unit bahan yang disimpan di dalam perusahaan.

Biaya penyimpanan tersebut ialah biaya kerusakan barang dalam penyimpanan. Biaya simpan atau carrying cost ini dihitung persatuan unit per periode.

(iii) Biaya Lembur

Yaitu biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan karena pelaksanaan kegiatan produksi yang dikerjakan di luar jam kerja normal.

(iv) Biaya Sub Kontrak

Yaitu selisih biaya yang diperlukan untuk memesan pada perusahaan yang lain yang dapat memproduksi hasil produksi perusahaan kita untuk memenuhi permintaan.

Biaya sub kontrak ini merupakan selisih harga pokok produksi kita dengan harga barang kalau kita pesan pada perusahaan lain. Hal ini terjadi apabila volume penjualan melebihi volume produksi maksimal perusahaan.

Untuk menentukan pola produksi yang baik yang didasarkan pada adanya biaya-biaya tambahan maka pola produksi yang baik

adalah pola produksi yang menggunakan biaya tambahan terkecil
diantara biaya tambahan pada pola produksi yang lainnya.

D. DATA-DATA YANG DIPERLUKAN UNTUK ANALISA DATA

Tabel III.D.1

Volume Penjualan Batik Tulis pada PT. Batik Danar Hadi Solo

Tahun 1994-2004 per bulan (dalam unit)

Bulan	TAHUN											Σ
	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	
1	1433	1843	1862	1734	1885	1454	1816	1808	2030	1540	1888	19293
2	1336	1483	1639	1690	1420	2151	1695	2167	1695	1495	2020	18791
3	1875	1755	1755	1740	1585	1447	1638	1646	1698	2030	1792	18961
4	1535	1537	1455	1853	1757	1919	1955	1965	1516	1830	1398	18720
5	1539	1648	1589	1471	1445	1389	1731	1676	1995	2295	1892	18670
6	1345	1495	1475	1647	1632	1959	1987	2130	1900	1498	2015	19083
7	1535	1695	1647	1445	1484	1548	1645	1578	2388	2199	2035	19199
8	1365	1390	1856	1759	1878	1968	1455	1746	2091	2005	1390	18903
9	1538	1672	1440	1487	1751	1745	1736	1669	2110	2292	2490	19930
10	1287	1497	1900	1849	1929	2067	1987	1758	1780	2098	2199	20351
11	1535	1740	1285	1556	1747	1758	1695	1739	2085	2430	2401	19971
12	1987	1547	1857	1719	1856	1739	2005	1915	1917	1970	2281	20793
Σ	18310	19302	19760	19950	20369	21144	21345	21797	23205	23682	23801	232665

Sumber : Bagian Pemasaran PT. Batik Danar Hadi Solo

Tabel III.D.2

Volume Produksi Batik Tulis pada PT. Batik Danar Hadi Solo

Tahun 1994-2004 per bulan (dalam unit)

Bulan	TAHUN											Σ
	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	
1	1720	1840	1840	1730	1880	1450	1810	1800	2280	1630	1930	19910
2	1540	1480	1610	1670	1460	2150	1680	2160	1410	1580	2010	18750
3	1680	1750	1750	1740	1580	1440	1640	1640	1680	1780	1780	18460
4	1620	1530	1450	1850	1680	1640	1950	1960	1580	1730	1480	18470
5	1740	1640	1580	1470	1440	1580	1730	1670	2030	2330	1930	19140
6	1350	1490	1470	1640	1630	1950	1980	2110	2030	1730	2000	19380
7	1640	1690	1640	1440	1480	1540	1640	1480	2230	2300	2030	19110
8	1370	1400	1850	1750	1870	1960	1450	1760	2080	2130	1530	19150
9	1740	1580	1440	1480	1750	1740	1730	1660	2180	2230	2430	19960
10	1480	1490	1900	1840	1930	2060	1980	1750	1780	2180	2230	20620
11	1540	1740	1580	1550	1740	1750	1680	1730	2230	2280	2280	20100
12	1270	1540	1860	1710	1860	1930	2010	1700	1880	1910	2330	20000
Σ	18690	19170	19970	19870	20300	21190	21280	21420	23390	23810	23960	233050

Sumber : Bagian Produksi PT. Batik Danar Hadi Solo

Tabel III.D.3

Volume Penjualan Batik Printing pada PT. Batik Danar Hadi Solo

Tahun 1994-2004 per bulan (dalam unit)

Bulan	TAHUN											Σ
	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	
1	983	1160	1104	1005	1029	1089	1148	795	982	1098	981	11374
2	841	917	951	1070	1100	1169	1270	1158	1020	1111	1265	11872
3	745	891	950	962	1085	1176	1176	1047	1274	1097	1186	11589
4	811	886	971	905	1080	1171	1270	1265	1245	1145	1158	11907
5	853	912	971	1095	1205	1245	1177	1175	1027	1105	1185	11950
6	915	906	1012	1150	1197	1245	1157	1068	1037	1310	1218	12215
7	871	909	1067	971	1055	1153	1190	1257	1033	1010	1257	11773
8	901	955	981	1037	1103	1147	1085	1067	1125	1231	1227	11859
9	909	912	975	1136	1257	1043	1245	1195	1095	1302	1122	12191
10	813	946	981	1146	1192	1068	1287	1287	1128	981	1215	12044
11	939	907	1016	1129	1195	1185	1155	1240	1249	1305	1250	12570
12	884	905	966	1089	1137	1145	1240	1265	1195	930	1305	12061
Σ	10465	11206	11945	12695	13635	13836	14400	13819	13410	13625	14369	143405

Sumber : Bagian Pemasaran PT. Batik Danar Hadi Solo.

Tabel III.D.4

Volume Produksi Batik Printing pada PT. Batik Dinar Hadi Solo

Tahun 1994-2004 per bulan (dalam unit)

Bulan	TAHUN											Σ
	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	
1	980	1160	1100	1005	1020	1090	1250	880	1005	1120	1060	11670
2	850	910	950	1070	1100	1170	1270	1150	1020	1100	1290	11880
3	800	900	950	965	1090	1170	1170	1060	1260	1220	1190	11775
4	810	890	970	905	1075	1170	1270	1260	1230	1250	1190	12020
5	850	900	970	1095	1200	1250	1180	1125	1080	1110	1090	11850
6	910	920	1010	1150	1190	1240	1150	1065	1070	1200	1240	12145
7	880	910	1060	970	1060	1155	1110	1250	1000	1060	1210	11665
8	910	910	980	1040	1100	1150	1080	1060	1160	1170	1410	11970
9	910	910	980	1130	1260	1050	1250	1190	1100	1250	1070	12100
10	810	950	980	1140	1190	1070	1290	1270	1120	1050	1250	12120
11	910	910	1020	1130	1200	1190	1160	1240	1250	1180	1430	12620
12	910	910	960	1090	1080	1150	1240	1260	1150	1080	1310	12140
Σ	10530	11180	11930	12690	13565	13855	14420	13810	13445	13790	14740	143955

Sumber : Bagian Produksi PT. Batik Dinar Hadi Solo.

Menentukan Kapasitas Produksi

Untuk menghitung biaya-biaya tambahan yang digunakan oleh PT. Batik Dinar Hadi Solo, sebelumnya dilakukan perhitungan kapasitas produksi untuk berproduksi baik dalam kondisi normal maupun maksimal. Perhitungan tersebut adalah seperti terlihat pada tabel IV.E.1 sebagai berikut :

Tabel IV.D.5

Waktu proses produksi batik rata-rata per unit (dalam menit)

Pemotongan	Dummy time
Ngeloyor	30
Mengkanji kain	10
Penghalusan / dikemplong	10
Pembuatan pola gambar	320
Klowongan / membatik	640
Nerusi	640
Tembokan	140
Nglorot	30
Coklatan	640
Bironi	240
Tembokan	140
Soga / Pewarnaan	60
Nglorot / beber	30
Mengkanji	10
Penjemuran / penghalusan	Dummy time
Σ	2940

Sumber : Bagian Produksi PT. Batik Danar Hadi Solo

Rata-rata 1 unit batik dalam proses pembuatannya memerlukan waktu 2940 menit = 49 jam atau 7 hari kerja dari jam 08.00 sampai 16.00 dengan waktu istirahat jam 12.00 sampai 13.00. Tenaga pembatikan 440 orang dengan perincian untuk tenaga pembatikan batik tulis sebanyak 290 orang dan 150 orang untuk tenaga pembatikan batik printing.

Perhitungan jam kerja normal dalam 1 bulan per orang adalah

$$7 \text{ jam kerja per hari} \times 27 \text{ hari kerja} = 189 \text{ jam}$$

Perhitungan tambahan jam kerja atau lembur maksimal dalam 1 bulan adalah sebagai berikut :

$$\text{Lembur hari biasa} = 6 \text{ jam} \times 27 \text{ hari kerja} = 162 \text{ jam}$$

$$\text{Lembur hari minggu} = 5 \text{ jam} \times 4 \text{ hari kerja} = 20 \text{ jam}$$

----- +

$$182 \text{ jam}$$

1. Batik Tulis

Jam kerja adalah 7 jam per hari

1 batik memerlukan waktu 49 jam = 7 hari kerja dengan jumlah pekerja 290 orang. Dalam 1 bulan rata-rata pekerja menghasilkan =

$$\frac{\text{Jam kerja per bulan per orang}}{\text{Waktu proses 1 batik}} = \frac{189 \text{ jam}}{49 \text{ jam}} = 3,85 \rightarrow 4 \text{ unit}$$

Waktu proses 1 batik

Produksi normal = 4 unit x 290 pekerja = 1160 unit

$$\frac{\text{Produksi lembur per orang}}{\text{Waktu proses 1 batik}} = \frac{182 \text{ jam}}{49 \text{ jam}} = 3,7 \rightarrow 4 \text{ unit}$$

Produksi lembur = 4 unit x 290 pekerja = 1160

Jadi kapasitas produksi maksimum adalah

= kapasitas normal + kapasitas maksimum

= 1160 + 1160

= 2320 unit

2. Batik Printing

Jam kerja adalah 7 jam per hari

1 batik memerlukan waktu 49 jam = 7 hari kerja dengan jumlah pekerja 150 orang. Dalam 1 bulan rata-rata pekerja menghasilkan =

$$\frac{\text{Jam kerja per bulan per orang}}{\text{Waktu proses 1 batik}} = \frac{189 \text{ jam}}{49 \text{ jam}} = 3,85 \rightarrow 4 \text{ unit}$$

Waktu proses 1 batik

Produksi normal = 4 unit x 150 pekerja = 600 unit

$$\text{Produksi lembur per orang} = \frac{182 \text{ jam}}{49 \text{ jam}} = 3,7 \rightarrow 4 \text{ unit}$$

$$\text{Produksi lembur} = 4 \text{ unit} \times 150 \text{ pekerja} = 600$$

Jadi kapasitas produksi maksimum adalah

$$= \text{kapasitas normal} + \text{kapasitas maksimum}$$

$$= 600 + 600$$

$$= 1200 \text{ unit}$$

Tabel IV.D.6
Kapasitas Produksi PT. Batik Danar Hadi Solo
Per bulan tahun 1994-2004

Kapasitas Produksi	Batik Tulis	Batik Printing
Normal	1160	600
Maksimal	2320	1200

Biaya-biaya tambahan yang digunakan oleh perusahaan Batik Danar Hadi Solo

1. Biaya perputaran tenaga kerja

Setiap kenaikan produksi 1 unit perbulan nya, diperlukan biaya perputaran tenaga kerja sebesar Rp. 1000, apabila produksi melebihi kapasitas normal maka akan dikenakan biaya perputaran tenaga kerja untuk kegiatan antara lain untuk mencari, mendapatkan, menyeleksi dan melatih tenaga kerja baru. Sedangkan apabila terjadi penurunan kapasitas produksi di bawah kapasitas normal tidak dikenakan biaya perputaran tenaga kerja.

2. Biaya simpan

Biaya simpan oleh perusahaan dikenakan 1% dari harga batik

a. Batik tulis

$$\text{Harga terendah} = \text{Rp. } 175.000 \times 1\% = 1750$$

$$\text{Harga tertinggi} = \text{Rp. } 3.000.000 \times 1\% = 30000$$

$$\text{Biaya simpan rata-rata} = \frac{1750 + 30000}{2} = \text{Rp. } 15.875$$

b. Batik Printing

$$\text{Harga terendah} = \text{Rp. } 79.500 \times 1\% = 795$$

$$\text{Harga tertinggi} = \text{Rp. } 400.000 \times 1\% = 4000$$

$$\text{Biaya simpan rata-rata} = \frac{795 + 4000}{2} = \text{Rp. } 2.397$$

3. Biaya lembur

Biaya lembur dibayarkan apabila produksi melebihi jam kerja normal

1 jam lembur per orang sebesar Rp. 2000. Karena jumlah jam lembur PT.

Batik Danar Hadi Solo adalah 49 jam maka biaya lembur yang dikeluarkan

adalah $\text{Rp. } 2000 \times 49 = \text{Rp. } 98.000$ per unit per orang

4. Biaya subkontrak

Biaya subkontrak adalah 10% dari harga batik.

a. Batik tulis

$$\text{Harga terendah} = \text{Rp. } 175.000 \times 10\% = \text{Rp. } 17.500$$

$$\text{Harga tertinggi} = \text{Rp. } 3.000.000 \times 10\% = \text{Rp. } 300.000$$

$$\text{Biaya subkontrak rata-rata} = \frac{17500 + 300000}{2} = \text{Rp. } 158.750$$

b. Batik printing

$$\text{Harga terendah} = \text{Rp. } 79.500 \times 10\% = \text{Rp. } 7.950$$

$$\text{Harga tertinggi} = \text{Rp. } 400.000 \times 10\% = \text{Rp. } 400.000$$

$$\text{Biaya subkontrak rata-rata} = \frac{7950 + 400000}{2} = \text{Rp. 23.975}$$

Tabel IV.D.7

Biaya-biaya tambahan batik tulis dan batik printing pada

PT.Batik Damar Hadi Solo

(dalam rupiah per unit)

Biaya-biaya tambahan	Batik Tulis	Batik Printing
Biaya perputaran tenaga kerja	Rp.1.000	Rp.1.000
Biaya simpan	Rp.15.875	Rp.2.397
Biaya lembur	Rp.98.000	Rp.98.000
Biaya subkontrak	Rp.158.750	Rp.23.975

