

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Forindoprima Perkasa ini didirikan pada tanggal 14 Desember 1995 di gresik dengan luas area 135 meter kali 200 meter. Pemiliknya merupakan warga negara asing yang bernama Alexander Tanzil. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang memproduksi karung plastik yang bermutu tinggi, dimana hasil produksinya diperuntukan untuk memenuhi permintaan karung plastik baik itu perusahaan-perusahaan lokal maupun luar negeri. PT.Forindoprima Perkasa mengembangkan dan menerapkan sistem manajemen mutu yang sangat ketat untuk menunjukkan kemampuannya terhadap keinginan yang diminta pelanggan atau peraturan yang berlaku sebagai persyaratan pelanggan, dan untuk memastikan kepuasan pelanggan melalui penerapan sistem yang efektif termasuk perbaikan yang dilakukan secara terus-menerus dan pencegahan terjadinya ketidak sesuaian terhadap mutu produk karung plastik.

Namun seiring dengan perkembangan kebutuhan dan permintaan pasar, perusahaan juga berinovasi dengan mengembangkan produksi barang-barang yang terbuat dari karung laminasi, kantong semen, dan rool sheet. Hal ini sangat penting bagi perusahaan karena tujuan perusahaan tidak hanya untuk menciptakan produk dengan kualitas yang tinggi namun juga harus mengutamakan kepuasan pelanggan dan produknya harus bertahan lama serta bernilai bisnis, sehingga dapat laku dijual dipasaran dengan harga yang sesuai. Perusahaan sangat yakin bahwa produk lokal indonesia layak dan mampu bersaing di pasar global.

Dengan tenaga kerja yang terseleksi, kami terus mendidik, melatih, serta mengevaluasi secara berkesinambungan setiap tenaga kerja, hanya untuk meningkatkan skill, kemampuan, dan kecepatan dalam menunjang produktivitas perusahaan. Karna perusahaan sadar dengan tenaga kerja yang terampil, dan ahli dalam setiap bidangnya akan mampu memberikan nilai tambah bagi konsumen, yaitu dengan menghasilkan produk yang inovatif, berkualitas dan harga terjangkau sesuai dengan permintaan konsumen dan trend saat ini.

4.1.1 Visi Perusahaan dan Misi Perusahaan.

Visi : Menjadi produsen aneka tenun plastik yang berdaya saing internasional dan terbaik di indonesia, dengan mengutamakan kualitas dan pelayanan supaya mampu memuaskan pelanggan.

Misi : Meningkatkan standart kualitas dan pelayanan produk PT. Forindoprima Perkasa menjadi perusahaan yang maju, dapat dipercaya serta dapat memenuhi semua permintaan karung plastik domestik maupun internasional.

4.1.2 Struktur Organisasi

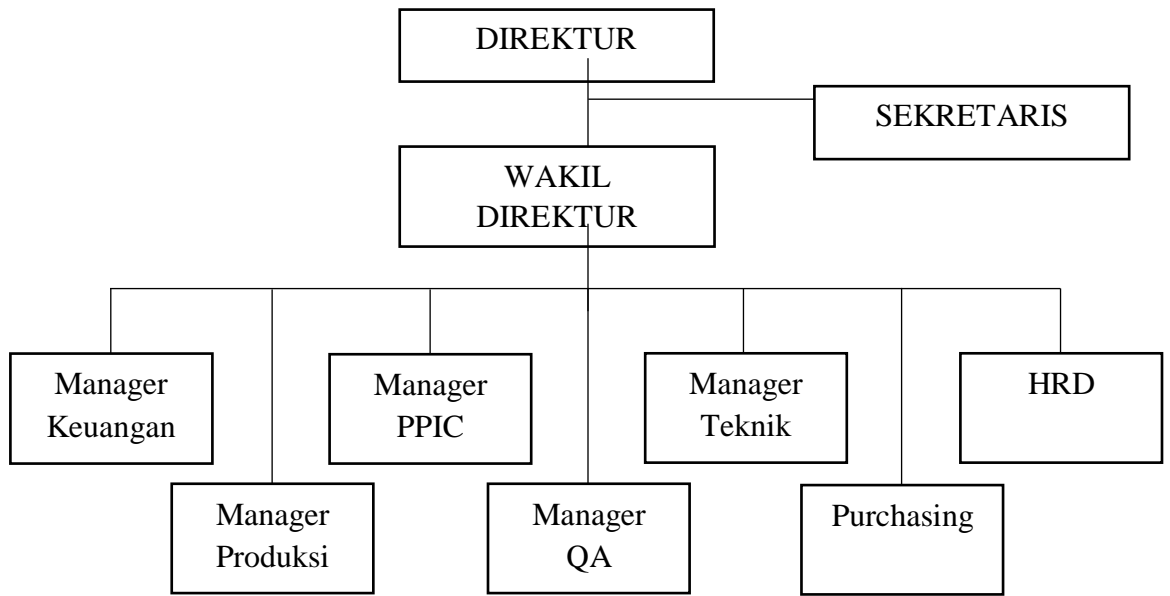
Struktur organisasi merupakan hal penting bagi perusahaan. Dengan adanya struktur organisasi diharapkan setiap orang yang terlibat dalam aktivitas perusahaan dapat saling bekerja sama untuk mencapai tujuan yang telah dibuat perusahaan. Unsur yang menimbulkan adanya organisasi sebagai berikut :

- a. Adanya kerja sama.
- b. Tujuan bersama.

Dengan demikian bahwa organisasi merupakan suatu bentuk kerja sama antara dua orang atau lebih untuk mencapai tujuan bersama. Organisasi bukan hanya suatu tujuan, melainkan organisasi juga merupakan hubungan yang teratur antara berbagai faktor atau fungsi untuk mendapatkan tujuan suatu perusahaan.

Berdasarkan hal tersebut, perusahaan menyusun struktur organisasi berbentuk garis, dimana pimpinan menjadi pengendali instruksi dan pengawasan di dalam perusahaan. Struktur organisasi PT. Forindoprima Perkasa menggunakan prinsip organisasi fungsional yang menekankan kepada pemisahan tugas, dan wewenang, serta tanggung jawab secara jelas. Struktur organisasi PT. Forindoprima Perkasa terdiri atas beberapa unsur dan dapat digambarkan pada skema berikut ini :

Gambar 4.1.2
Struktur Organisasi Perusahaan
PT. Forindoprima Perkasa



Berdasarkan struktur organisasi diatas, maka dijelaskan tugas, wewenang serta tanggung jawab bagian-bagian tersebut :

1. **Direktur**
Bertugas untuk kelancaran jalannya perusahaan, dan mempunyai tanggung jawab sebagai koordinator, pengembalian keputusan, pengelolaan, eksekutor dalam menjalankan dan memimpin perusahaan serta menetapkan strategi untuk mencapai tujuan visi dan misi perusahaan.
2. **Wakil Direktur**
Bertugas untuk membantu direktur dalam menjalankan tugas-tugasnya, serta mengontrol manager dalam peningkatan sumber daya manusia dan memberikan masukan yang bersifat konstruktif kepada direktur dan pengurus.
3. **Sekretaris**
Bertugas untuk menyaring informasi bagi pimpinan, dan pengingat kegiatan pimpinan dalam bentuk penyusunan jadwal kerja harian. Serta bertindak sebagai wakil perusahaan dalam hubungan dengan seluruh pemangku kepentingan dalam kegiatan perusahaan terutama dengan keterbukaan informasi.

4. **Manager Keuangan**
Bertugas untuk membantu perencanaan bisnis, penganggaran, pengelolaan, dan pengambilan keputusan dengan memberikan nasihat keuangan yang sesuai. Serta mengkonsolidasikan perpajakan kepada perusahaan untuk memastikan efisiensi biaya dan kepatuhan terhadap peraturan perpajakan.
5. **Manager Produksi**
Bertugas untuk melakukan perencanaan, pengorganisasian, dan pengawasan proses produksi. Serta bertanggung jawab untuk memperkirakan biaya produksi dan menetapkan standar kualitas produksi.
6. **Manager PPIC (Production Planning & Inventory Control)**
Bertugas untuk membuat jadwal proses produksi sesuai dengan waktu, routing, dan jumlah barang yang direncanakan demi mempercepat waktu pengiriman produk ke konsumen. Serta memonitor stock barang yang disimpan digudang, dan stock barang yang masuk dan keluar.
7. **Manager QA (Quality Assurance)**
Bertugas untuk memastikan produk memenuhi standart yang ditetapkan termasuk keandalan, kegunaan, kinerja, dan standar kualitas umum yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.
8. **Manager Teknik**
Bertanggung jawab untuk melakukan perawatan dan pemeliharaan terhadap semua jenis mesin-mesin atau peralatan selama proses produksi.
9. **Purchasing**
Bertugas untuk mengurus penganggaran, penetapan biaya, dan penghematan biaya setelah melakukan review terhadap informasi pembelian manajemen yang ada.
10. **HRD**
Bertugas menjadi penghubung antara manajemen dengan karyawan, serta mengawasi proses perekrutan, wawancara kerja, seleksi, dan penempatan karyawan baru.

4.1.3 Peraturan Ketenagakerjaan

1. **Jam Kerja :**
 - a. Jam kerja antara pukul 07.00 – 15.00.
 - b. Jam istirahat antara pukul 12.00 – 13.00.
 - c. Absen pada waktu kehadiran dengan menggunakan finger print.
 - d. Jam bekerja 8 jam melebihi 7 jam akan dihitung sebagai jam kerja lembur.

- e. Jika pekerja telat masuk melebihi 15 menit akan dikenakan sanksi dari perusahaan.

2. Pembagian Tugas Dalam Proses Produksi

- a) Karyawan Kantor :
- | | |
|---------------------|-----------|
| 1) Direktur | : 1 Orang |
| 2) Wakil Direktur | : 1 Orang |
| 3) Sekretaris | : 1 Orang |
| 4) Manager Keuangan | : 1 Orang |
| 5) Manager Produksi | : 1 Orang |
| 6) Manager PPIC | : 1 Orang |
| 7) Manager QA | : 1 Orang |
| 8) Manager Teknik | : 1 Orang |
| 9) Purchasing | : 1 Orang |
| 10) HRD | : 1 Orang |
- b) Karyawan Produksi :
- | | |
|-----------------------|-------------|
| 1) Pembuatan Benang | : 50 Orang |
| 2) Perajutan Benang | : 126 Orang |
| 3) Cutting dan Sewing | : 48 Orang |
| 4) Packing | : 25 Orang |

4.1.4 Kerja Lembur

Perusahaan akan mengadakan kerja lembur apabila ada suatu pekerjaan yang harus segera diselesaikan dan apabila ada karyawan absen dan tidak lembur diharapkan melaporkan ke kepala regu.

4.1.5 Perlindungan Kerja

Perusahaan melaksanakan ketentuan sesuai dengan undang – undang keselamatan kerja yang berhubungan dengan kecelakaan kerja atau mati dalam menjalankan tugas.

4.1.6 Disiplin Kerja

Demi kelancaran produksi perusahaan maka PT.Forindoprima Perkasa membuatkan kedisiplinan kerja sebagai berikut :

- Setiap karyawan harus datang tepat waktu.
- Apabila ada tanda masuk, karyawan harus segera mulai bekerja.
- Karyawan harus istirahat sesuai jam yang telah ditentukan.
- Peraturan perusahaan yang dibuat harus ditaati.

4.1.7 Pemeliharaan Tempat Kerja

Didalam pelaksanaan pemeliharaan tempat kerja ini para pekerja harus melakukan pembersihan dengan cara :

- a. Sisihkan barang/alat yang tidak digunakan di area kerja.
- b. Susun barang/alat yang masih digunakan supaya mudah diambil dan dikembalikan.
- c. Bersihkan area kerja dari semua kotoran.
- d. Pertahankan standart kebersihan di area kerja.

4.1.8 Aktivitas Produksi

Adapun aktivitas proses pembuatan karung plastik dikerjakan melalui beberapa departemen, yaitu :

- a. Pembuatan Benang
Dalam proses pembuatan benang pertama yang dibutuhkan adalah menyiapkan bahan baku dan bahan pembantu sesuai dengan standar kerja, berikutnya mengatur pipa angin kompresor untuk membuka lebar film dan menarik lembaran film menuju ke take up roll, berikutnya memasang silet dan slipper yang sudah dipersiapkan sebelumnya sehingga film plastik menjadi benang plastik, berikutnya memasang bobin pada spindle lalu menurunkan benang ke dancing roll dan menggulung benang ke bobin dan memasukkan benang ke yard guide, berikutnya setelah semua batang plastik digulung di winder dan menaikkan screw ke take up roll, berikutnya mencatat hasil setting produksi ke laporan produksi dan memotong gulungan benang setelah mencapai diameter 10 cm dan dimasukkan ke dalam keranjang.
- b. Perajutan Benang
Pertama benang wap diletakan di rak benang yang telah ditentukan jumlahnya dan dibagi rata antara rak kanan dan kiri, berikutnya benang ditarik oleh motor winder sebelum itu benang terlebih dahulu melewati sisir yang berfungsi untuk mensejajarkan benang dan benang masuk ke dalam roll kemudian dihubungkan dengan hell pipe, berikutnya benang wap yang berputar ditaruh shuttle yang bergerak melingkar, sehingga mengakibatkan terjadinya rajutan karung, kemudian karung digulung digelondongan lalu dipotong sesuai ukuran panjang dan lebar yang dipesan customer dan gelondongan karung dipotong.
- c. Cutting dan Sewing
Cutting dan penjahitan, pertama menyiapkan karung yang masih bentuk gelondongan diletakan pada tempatnya dan ditarik oleh roll dan konveyor,

tetapi sebelum itu karung melewati pisau pemotong yang digerakan oleh sensor yang telah disetting panjang dan lebar karung sesuai pesanan customer, berikutnya karung yang tertarik melewati proses bagian tepi terlipat kemudian karung melewati alat jahit sehingga karung yang berbentuk gulungan berubah menjadi karung yang sudah terpotong dan terjahit.

d. Packing

Sebuah proses dimana karung yang sudah terpotong dan terjahit kemudian dihitung sesuai standar yang ditentukan, proses selanjutnya diletakan di sebuah alat press dan karung dijahit tepian lalu ditimbang.

Gambar 4.1.3
Bagan Proses Produksi
PT. Forindoprima Perkasa



4.2 Deskripsi Hasil Penelitian

4.2.1 Biaya Produksi

Berikut ini tampilan biaya produksi pada PT. Forindoprima Perkasa

Tabel 4.2.1
PT. Forindoprima Perkasa
Biaya Produksi Tahun 2018

Keterangan	Jumlah (Rupiah)
Biaya Bahan Baku Langsung	Rp. 44.180.500.000
Biaya Tenaga Kerja Langsung	Rp. 10.841.040.000
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	Rp. 11.293.260.000
Total	Rp. 66.314.800.000

Sumber : PT. Forindoprima Perkasa

- **Biaya Bahan Baku Langsung**

Bahan yang digunakan untuk memproduksi karung plastik yaitu biji plastik polypropylene. Bahan tersebut di dapatkan dengan cara membeli dari luar. Total biaya bahan baku yang digunakan selama tahun 2018 yaitu sebesar Rp. 2.585.700.000

- **Biaya Tenaga Kerja Langsung**

Biaya tenaga kerja langsung merupakan biaya yang dikeluarkan untuk tenaga yang berhubungan langsung dengan proses produksi. Biaya tenaga kerja langsung disini terdiri dari biaya pembuatan benang, perajutan benang, cutting dan sewing, packing. Selama tahun 2018 yaitu sebesar Rp. Adapun rincian biaya di tampilkan pada tabel berikut ini :

Tabel 4.2.2
PT. Forindoprima Perkasa
Biaya Tenaga Kerja Langsung Tahun 2018

Keterangan	Biaya Tenaga Kerja Langsung (Rupiah)
Pembuatan Benang	Rp. 2.292.000.000
Perajutan Benang	Rp. 5.412.960.000
Cutting dan Sewing	Rp. 2.062.080.000
Packing	Rp. 1.074.000.000
Total	Rp. 10.841.040.000

Sumber : PT. Forindoprima Perkasa

- **Biaya *Overhead* Pabrik**

Biaya *overhead* pabrik merupakan biaya yang dikeluarkan untuk menunjang proses produksi selain biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung. Biaya *overhead* pabrik meliputi :

- a. Biaya Bahan Pembantu

Biaya bahan pembantu merupakan biaya yang dikeluarkan untuk membantu pembuatan produksi yang relatif penggunaannya selama tahun 2018 sebesar Rp. 2.585.700.000

- b. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung

Biaya tenaga kerja tidak langsung merupakan biaya yang dikeluarkan untuk tenaga kerja tidak langsung. Biaya tenaga kerja tidak langsung diberikan kepada Sekretaris, Manager Keuangan, Manager Produksi, Manager PPIC, Manager QA, Manager Teknik, Purchasing, HRD, Kebersihan selama tahun 2018 sebesar Rp. 743.400.000

- c. Biaya Listrik

Biaya listrik merupakan biaya yang wajib dibayar pelanggan setiap bulannya selama tahun 2018 sebesar Rp. 7.460.000.000

- d. Biaya Perbaikan Mesin dan Peralatan

Biaya yang dikeluarkan untuk mesin dan peralatan yang rusak. Biaya ditelusuri langsung ke aktivitas perbaikan, penggantian mesin dan peralatan selama tahun 2018 sebesar Rp. 105.000.000

- e. Biaya Kirim

Biaya kirim merupakan biaya yang dikeluarkan untuk mengirim produk yang akan dikirim ke customer selama tahun 2018 sebesar Rp. 378.600.000

- f. Biaya Air Minum

Biaya Air Minum merupakan biaya yang dikeluarkan untuk konsumsi minum para pekerja PT. Forindoprima Perkasa selama tahun 2018 sebesar Rp. 5.610.000

- g. Biaya Telpon

Biaya Telpon merupakan biaya yang dikeluarkan untuk memanggil/menerima telpon para customer selama tahun 2018 sebesar Rp. 14.950.000

4.2.2 Mengidentifikasi Aktivitas Produksi

Penyajian daftar Aktivitas PT. Forindoprima Perkasa

Tabel 4.2.3
PT. Forindoprima Perkasa
Daftar Aktivitas Produksi

Bagian	Aktivitas
Persiapan	1. Membeli bahan baku dan mempersiapkan bahan
Pengolahan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Memasukan polypropylene, calvet dalam mixer 2. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder 3. Mencetak bahan sesuai warna dan berat 4. Benang digulung menuju bobin 5. Pengecekan benang secara manual 6. Penyilangan panjang benang dengan lebar benang 7. Perapatan lebar karung dan penggulangan dengan roll 8. Pemotongan gulungan roll secara otomatis dan di jahit dengan sensor 9. Memperbaiki jahitan karung 10. Pengecekan karung secara manual sebelum di finishing 11. Perbaikan mesin dan peralatan
Pengawasan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mempacking karung 2. Menyimpan yang telah di packing 3. Mengirim pesanan ke customer

Sumber : PT. Forindoprima Perkasa

4.2.3 Menganalisis Aktivitas

Setelah mengetahui aktivitas-aktivitas yang terjadi selama proses produksi maka perlu dilakukan analisis aktivitas dengan tujuan mengetahui jumlah biaya yang dikonsumsi. Memisahkan aktivitas perusahaan menjadi dua golongan menjadi aktivitas bernilai tambah dan aktivitas tidak bernilai

tambah. Aktivitas tidak bernilai tambah di bagi menjadi dua bagian yaitu aktivitas yang dapat dihilangkan dan aktivitas tidak dapat dihilangkan.

Berikut ini analisis aktivitas PT.Forindoprima Perkasa berdasarkan pertimbangan manajemen pada aktivitas pabrik :

1. Membeli bahan dan mempersiapkan bahan

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, karena jika tidak membeli bahan maka tidak bisa melakukan proses produksi dan selanjutnya sebelum ke proses produksi maka harus mempersiapkan terlebih dahulu bahan apa saja yang akan dipakai dan bahan penolong mana saja yang dipakai.

2. Memasukkan polypropylene, calvet, dan masterbatch ke dalam mixer

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, Karena aktivitas ini sangat penting dalam pembuatan karung merupakan aktivitas produksi pertama kali sebelum ke tahap selanjutnya.

3. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, Karena jika aktivitas ini dihilangkan maka tidak bisa ke proses selanjutnya. Dimana proses pencampuran bahan ini untuk menjadikan biji plastik menjadi benang.

4. Mencetak bahan sesuai warna dan berat

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, karena aktivitas ini untuk sangat penting untuk mengukur berat dan membuat warna produk sesuai yang akan di produksi.

5. Benang digulung menuju bobin

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, disebabkan dalam proses ini untuk menempatkan benang yang keluar dari mesin extruder digulung di bobin.

6. Pengecekan benang secara manual

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang tidak bernilai tambah dan tidak dapat dihilangkan, hal ini disebabkan karena dengan cara pengecekan manual akan membutuhkan waktu lama dan hasil yang diperoleh terkadang tidak akurat tetapi harus tetap dipakai untuk mengetahui hasil kekuatan benang jadi.

7. Penyilangan panjang benang dan lebar benang

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, karena aktivitas ini proses pertama kali penyusunan benang sebelum dirajut.

8. Perapatan lebar karung dan penggulungan dengan roll.
Aktivitas ini merupakan aktivitas bernilai tambah, karena aktivitas ini bertujuan untuk merapatkan gulungan benang yang sudah disusun dan hasilnya berupa gulungan roll.
9. Pemotongan roll secara otomatis dan dijahit dengan sensor
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, karena aktivitas ini bertujuan untuk memotong gulungan roll dan dijahit agar mudah untuk di packing.
10. Memperbaiki jahitan karung
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang tidak bernilai tambah tetapi tidak dapat dihilangkan karena dalam proses ini bertujuan untuk memperbaiki karung yang belum terjahit akibat sensor terkadang tidak berfungsi.
11. Pengecekan karung secara manual sebelum di packing
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang tidak bernilai tambah tetapi tidak dapat dihilangkan. Hal ini disebabkan karena dengan cara manual akan membutuhkan waktu yang lama dan tidak semua karung harus di cek.
12. Perbaikan mesin dan peralatan
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang tidak bernilai tambah dan dapat dihilangkan karena dengan metode kerja perawatan/pemeliharaan serta pengawasan yang rutin maka mesin dan peralatan tidak perlu adanya perbaikan.
13. Mempacking karung
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang bernilai tambah, hal ini disebabkan karena aktivitas ini bertujuan untuk menutupi karung agar tidak kotor pada produk yang sudah jadi.
14. Menyimpan yang telah dipacking
Aktivitas ini merupakan aktivitas yang tidak bernilai tambah dan dapat dihilangkan karena jika menyimpan karung yang sudah jadi terlalu lama akan berdampak pada kualitas produk.
15. Mengirim pesanan ke customer
Aktivitas ini merupakan yang bernilai tambah, disebabkan karena jika tidak ada aktivitas pengiriman bagaimana produk akan sampai ke customer.

Pembagian aktivitas terhadap proses produksi ini sangat penting, karena aktivitas yang bernilai tambah harus ditingkatkan dan aktivitas yang tidak bernilai tambah harus dieliminasi atau dihilangkan.

Aktivitas bernilai tambah merupakan aktivitas yang menciptakan nilai yang dapat memuaskan konsumen. Aktivitas tidak bernilai tambah merupakan aktivitas yang tidak efisien dan harus dihilangkan atau diperbaiki.

Berikut ini penyajian aktivitas yang bernilai tambah dan aktivitas tidak bernilai tambah.

Tabel 4.2.4
PT. Forindoprima Perkasa
Menganalisis Aktivitas

Aktivitas	Aktivitas Bernilai Tambah	Aktivitas Tidak Bernilai Tambah	
		Yang Tidak Dapat Dihilangkan	Yang Dapat Dihilangkan
1. Membeli bahan baku dan Mempersiapkan bahan	✓		
2. Memasukan polypropyle, caplet, dan masterbatch dalam mixer	✓		
3. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder	✓		
4. Mencetak bahan sesuai bentuk dan berat	✓		
5. Benang digulung menuju bobin	✓		
6. Pengecekan benang secara manual		✓	
7. Penyilangan panjang benang dan lebar benang	✓		

8. Perapatan lebar karung dan penggulungan dengan roll	✓		
9. Pemotongan roll secara otomatis dan dijahit dengan sensor	✓		
10. Memperbaiki jahitan karung		✓	
11. Pengecekan hasil karung secara manual sebelum di packing		✓	
12. Perbaikan mesin dan peralatan			✓
13. Mempacking karung	✓		
14. Menyimpan yang telah dipacking			✓
15. Mengirim pesanan ke customer	✓		

Sumber : PT. Forindoprima Perkasa

4.2.4 Menganalisis Pemicu Biaya

Menganalisis pemicu biaya untuk mengetahui faktor penyebab timbulnya biaya aktivitas dari yang bernilai tambah dan aktivitas yang tidak bernilai tambah. Adapun pemicu biaya yang menyebabkan terjadinya biaya *overhead* pabrik yang meliputi :

- a. Biaya Bahan Pembantu
- b. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung
- c. Biaya Listrik
- d. Biaya Perbaikan Mesin dan Peralatan
- e. Biaya Kirim

- f. Biaya Air Minum
- g. Biaya Telpon

4.2.5 Pembebanan Biaya Produksi

Setelah membagi aktivitas kedalam aktivitas yang bernilai tambah dan tidak bernilai tambah dan mengetahui pemicu biaya yang timbul. Selanjutnya melakukan pembebanan biaya pada PT.Forindoprima Perkasa ditunjukkan pada tabel berikut :

Tabel 4.2.5
PT. Forindoprima Perkasa
Pembebanan biaya produksi

Aktivitas	Biaya Aktivitas
1. Membeli bahan baku dan mempersiapkan bahan	Rp. 2.585.700.000
2. Memasukan polypropylene, calpet, dan masterbatch dalam mixer	Rp. 1.675.500.000
3. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder	Rp. 1.850.100.000
4. Mencetak bahan sesuai warna dan berat	Rp. 450.725.000
5. Benang digulung menuju bobin	Rp. 490.600.000
6. Pengecekan benang secara manual	Rp. 376.308.750
7. Penyilangan panjang benang dengan lebar benang	Rp. 395.410.000
8. Perapatan lebar karung dan penggulungan dengan roll	Rp. 625.325.000
9. Pemotongan gulungan roll secara otomatis dan di jahit dengan sensor	Rp. 675.150.000
10. Memperbaiki jahitan karung	Rp. 450.800.000
11. Pengecekan karung secara manual sebelum di packing	Rp. 416.258.750
12. Perbaiki mesin dan peralatan	Rp. 105.000.000
13. Mempacking karung	Rp. 446.508.750
14. Menyimpan yang telah di packing	Rp. 371.273.750
15. Mengirim pesanan ke customer	Rp. 378.600.000

Sumber : PT. Forindoprima Perkasa

4.2.6 Analisis Aktivitas

Berdasarkan konsep *Activity Based Management (ABM)*. Aktivitas yang tidak bernilai tambah akan dilakukan pengurangan atau dieliminasi. Aktivitas tidak

bernilai tambah dibagi menjadi dua bagian yaitu aktivitas yang tidak dapat dihilangkan merupakan aktivitas yang tidak berpengaruh terhadap nilai tambah bagi perusahaan tetapi aktivitas ini diperlukan dalam suatu proses produksi meskipun memberikan nilai kecil dan aktivitas yang dapat dihilangkan merupakan aktivitas yang sangat berpengaruh terhadap nilai tambah bagi perusahaan dan harus dihilangkan.

Aktivitas yang tidak bernilai tambah tetapi tidak dapat dihilangkan meliputi :

a. Pengecekan benang secara manual

Aktivitas ini merupakan aktivitas yang dilakukan untuk mengecek benang yang sudah jadi misal untuk mengukur berat benang pada setiap mesin. Biaya yang dikeluarkan untuk aktivitas ini selama tahun 2018 sebesar Rp. 376.308.750. Aktivitas ini tidak memberikan nilai tambah bagi perusahaan tetapi aktivitas ini tidak dapat dihilangkan karena meskipun memakan waktu yang lama dan hasil yang diperoleh terkadang tidak akurat aktivitas ini tetap dipakai untuk mengetahui hasil pengukuran benang

b. Memperbaiki jahitan karung

Aktivitas ini untuk memperbaiki jahitan karung yang terlewat/rusak yang diakibatkan proses otomatis pada mesin cutting. Biaya yang dikeluarkan untuk aktivitas ini selama tahun 2018 sebesar Rp. 450.800.000. Aktivitas ini tidak bernilai tambah tetapi tidak dapat dihilangkan karena proses mesin terkadang mengalami problem/eror.

c. Pengecekan karung secara manual sebelum di packing

Aktivitas ini untuk mengontrol berat karung atau lebar karung yang sudah jadi apakah sudah memenuhi standar yang telah ditetapkan atau belum. Aktivitas ini dikatakan aktivitas tidak bernilai tambah tetapi tidak dapat dihilangkan karena aktivitas ini jika ada pesanan dalam jumlah kecil dan tidak ada kriteria tertentu dari customer tidak akan dikontrol. Adapun biaya yang dikeluarkan dalam aktivitas ini selama tahun 2018 sebesar Rp. 416.258.750

Aktivitas yang tidak bernilai tambah yang harus dihilangkan meliputi :

a. Perbaikan mesin dan peralatan

Aktivitas ini untuk memperbaiki alat atau mesin yang rusak. Aktivitas ini bisa dihilangkan karena apabila perusahaan mempunyai program perawatan/pemeliharaan mesin dan pengawasan secara rutin, maka mesin dan peralatan tidak perlu adanya perbaikan. Biaya yang dikeluarkan untuk memperbaiki mesin selama tahun 2018 sebesar Rp. 105.000.000. Disebabkan karena perusahaan harus membayar teknisi yang ahli untuk memperbaiki mesin dan membeli peralatan yang harganya relatif mahal

b. Menyimpan yang telah di packing

Aktivitas ini bertujuan untuk menyimpan produk jadi ke gudang. Aktivitas ini dikatakan tidak bernilai tambah karena menimbulkan perubahan harga dengan adanya penyimpanan produk yang terlalu lama mengakibatkan kualitas produk yang berkurang. Biaya yang dikeluarkan selama tahun 2018 sebesar Rp. 371.273.750. Hal ini disebabkan karena perusahaan memproduksi dalam jumlah banyak dan semakin banyak juga barang jadi yang disimpan dalam gudang sehingga perusahaan harus menyewa gudang lagi untuk menyimpan hasil produksinya.

4.2.7 Pengukuran Kinerja

Tabel 4.2.6
PT.Forindoprima Perkasa
Laporan Value Added dan Non Value Added Cost
(Rupiah)

Aktivitas	Sebelum Eliminasi Aktivitas	Aktivitas Tidak Bernilai Tambah	
		Yang tidak dapat dihilangkan	Yang dapat dihilangkan
1. Membeli bahan baku dan mempersiapkan bahan	2.585.700.000		
2. Memasukan polypropylene, calvet dalam mixer	1.675.500.000		
3. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder	1.850.100.000		
4. Mencetak bahan sesuai warna dan berat	450.725.000		
5. Benang digulung menuju bobin	490.600.000		
6. Pengecekan benang secara manual	376.308.750	376.308.750	
7. Penyilangan panjang benang dan lebar	395.410.000		

benang			
8. Perapatan lebar karung dan penggulangan roll	625.325.000		
9. Pemotongan gulungan roll secara otomatis dan dijahit dengan sensor	675.150.000		
10. Memperbaiki jahitan karung	450.800.000	450.800.000	
11. Pengecekan karung secara manual sebelum di packing	416.258.750	416.285.750	
12. Perbaikan mesin dan peralatan	105.000.000		105.000.000
13. Mempacking karung	446.508.750		
14. Menyimpan yang telah di packing	371.273.750		371.273.750
15. Mengirim pesanan ke customer	378.600.000		
TOTAL	11.293.260.000	1.243.367.500	476.273.750

Sumber : Diolah penulis dan Manajemen PT.Forindoprima Perkasa

Dari tabel diatas dapat dilihat biaya bernilai tambah dan biaya tidak bernilai tambah untuk setiap aktivitas proses produksi PT.Forindoprima Perkasa. Dalam hal ini pihak manajemen perlu melakukan pengeliminasian aktivitas yang tidak bernilai tambah yang ada di perusahaan, agar efisiensi dan efektifitas produksi dapat tercapai.

Tabel 4.2.7
PT.Forindoprima Perkasa
Laporan Setelah Eliminasi Aktivitas

Aktivitas	Biaya Aktivitas
1. Membeli bahan baku dan mempersiapkan bahan	Rp. 2.585.700.000
2. Memasukan polypropylene, calvet dalam mixer	Rp. 1.675.500.000
3. Material dicampur dan diaduk ke mesin extruder	Rp. 1.850.100.000
4. Mencetak bahan sesuai warna dan berat	Rp. 450.725.000
5. Benang digulung menuju bobin	Rp. 490.600.000
6. Pengecekan benang secara manual	Rp. 376.308.750
7. Penyilangan panjang benang dan lebar benang	Rp. 395.410.000
8. Perapatan lebar karung dan penggulangan roll	Rp. 625.325.000
9. Pemotongan gulungan roll secara otomatis dan dijahit dengan sensor	Rp. 675.150.000
10. Memperbaiki jahitan karung	Rp. 450.800.000
11. Pengecekan karung secara manual sebelum di packing	Rp. 416.258.750
12. Mempacking karung	Rp. 446.508.750
13. Mengirim pesanan ke customer	Rp. 378.600.000
TOTAL	Rp. 10.816.986.250

Sumber diolah oleh penulis

Dari tabel diatas dapat diketahui biaya *overhead* pabrik setelah mengalami pengeliminasian aktivitas tidak bernilai tambah yang dapat dihilangkan yaitu perbaikan mesin dan menyimpan yang telah dipacking.

Berikut perubahan yang terjadi terhadap biaya *overhead* pabrik sebelum dan sesudah aplikasi *Activity Based Management* (ABM)

Biaya *overhead* pabrik sebelum aplikasi ABM Rp. 11.293.260.000

Biaya *overhead* pabrik setelah aplikasi ABM Rp. 10.816.986.250

Biaya tidak bernilai tambah Rp. 476.273.750

Perbandingan

Sebelum eliminasi aktivitas :

$$\text{Efisiensi Biaya diperoleh} = \frac{\text{Biaya tidak bernilai tambah}}{\text{Biaya sebelum aplikasi ABM}} \times 100\%$$

$$\begin{aligned}\text{Efisiensi Biaya} &= \frac{476.273.750}{11.293.260.000} \times 100\% \\ &= 4,2\%\end{aligned}$$

Sesudah eliminasi aktivitas

$$\text{Efisiensi biaya diperoleh} = \frac{\text{Biaya tidak bernilai tambah}}{\text{Biaya sesudah aplikasi ABM}} \times 100\%$$

$$\begin{aligned}\text{Efisiensi biaya} &= \frac{476.273.750}{10.816.986.250} \times 100\% \\ &= 4,4\%\end{aligned}$$