

PENENTUAN HARGA POKOK BERDASARKAN ANALISA BREAK EVENT POINT

DI

CV. SURYA ENGINEERING MEDAN

TUGAS AKHIR

*Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan
Ujian Sarjana*

Oleh:

SEHAT PURBA

99.815 0023



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2005**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. From (repository.uma.ac.id)10/1/24

PENENTUAN HARGA POKOK BERDASARKAN ANALISA BREAK EVENT POINT

DI

CV. SURYA ENGINEERING MEDAN

TUGAS AKHIR

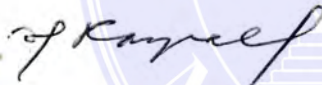
*Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan
Ujian Sarjana*

Oleh :

SEHAT PURBA
99.815 0023

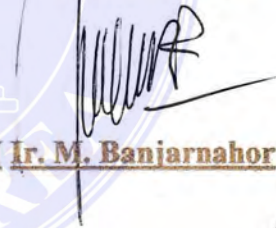
Disetujui :

Pembimbing I



(Ir. Raspal Singh, MT)

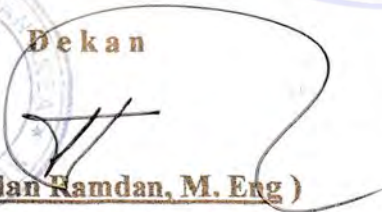
Pembimbing II



(Ir. M. Banjarnahor)

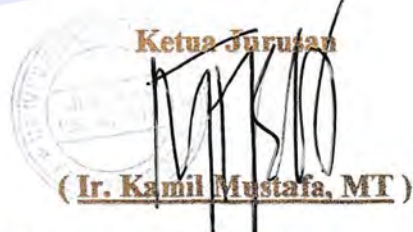
Mengetahui :

Dekan



(Drs. Dadan Ramdan, M. Eng)

Ketua Jurusan



(Ir. Kamil Mustafa, MT)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
M E D A N
2005

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

RINGKASAN

SEHAT PURBA, “PENENTUAN HARGA POKOK BERDASARKAN ANALISA BREAK EVENT POINT DI CV. SURYA ENGENERING MEDAN”.

Dibawah pimpinan Bapak Ir. Raspal Singh,MT, sebagai Pembimbing I and bapak Ir. M. Banjarnahor sebagai Pembimbing II.

Press Cait adalah salah satu produk yang dibuat oleh CV. SURYA ENGENERING MEDAN sesuai dengan permintaan konsumen ataupun perusahaan pengelola minyak sawit. Press Cait gunanya adalah untuk mengolah (mengepres) buah sawit itu menjadi minyak yaitu minyak kelapa sawit.

Anggaran biaya produksi adalah anggaran yang digunakan untuk kegiatan operasi perusahaan. Penggunaan anggaran biaya produksi yang tepat akan sangat bermanfaat bagi perusahaan agar kelak tidak terjadi penyimpangan yang tidak menguntungkan yang akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan.

Mengingat pentingnya peranan Analkisa BREAK EVENT POINT sebagai alat perencanaan dan pengawasan biaya untuk pengambilan keputusan sebagai dasar atau landasan merencanakan kegiatan operasional dalam usaha mengantisipasi tujuan utama perusahaan yaitu memperoleh laba yang maksimum untuk melangsungkan hidup perusahaan.

Total biaya produksi rata-rata per bulan dari setiap perhitungan elemen biaya rata-rata per bulan adalah sebesar 165.042.497 dengan jumlah produksi rata per bulan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

Total biaya produksi untuk setiap unit press cait diproduksi adalah sebesar Rp. 1.340.052,2.

Untuk BEP dengan harga jual sama dengan harga pokok yaitu Rp. 1.340.052,2. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 175.846.841,3 maka perusahaan tidak mengalami untung maupun rugi pada jumlah produksi sebanyak 115,902 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 153.875.330.-

Kemudian BEP dengan taksiran laba (cm) 30% dengan harga jual adalah Rp. 1.768.868,8. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 231.721.812, maka perusahaan tidak mengalami keuntungan maupun kerugian pada jumlah produksi sebanyak 70,080 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 114.825.390.-

Selanjutnya BEP dengan taksiran laba (cm) 60% dengan harga jual adalah Rp. 2.211.086,1. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 289.662.289,2, maka perusahaan tidak mengalami keuntungan maupun kerugian pada jumlah produksi sebanyak 49,784 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 109.688.900.-

SUMMARY

SEHAT PURBA, "THE DETERMINATION OF BASE PRICE BASED ON THE ANALYSIS OF BREAK EVENT POINT IN CV. SURYA ENGINEERING MEDAN". Under the management of Mr. Ir. Raspal Singh, MT, as the counselor I and Mr. Ir. M. Banjarnahor as the counselor II.

Press Cait is one of the product made by CV. SURYA ENGINEERING MEDAN is suitable for the demand of the consumer or the company of palm oil management. Cait is used for processing (pressing) the nuts become the palm oil.

The cost production is the expense used for the operation of the company. The use of product expense is exactly useful for the company so that there is not the deviation and the disadvantageous to the company.

It is the important role of the analysis of BREAK EVENT POINT as the planning instrument and the budget control to take the decision as the basic or fundamental way in planning the operation in attempt to anticipate the main goals of the company that obtaining the maximum profit to survive.

The total of average cost production monthly is each sum of the element of the average cost production monthly amount of 165.042.497 with the average of total production monthly for 131

The cost production for every unit of press cait is produced for Rp. 1.340.052,2.

The BEP with the selling-price is as the same price as the base-price is Rp. 1.340.052,2. The total revenue obtained since the periode is for Rp. 175.846.841,3 , so that the company does not have disadvantageous or advantageous at the total production for 115,902 unit with the cost production for Rp. 153.875.330.-

The the BEP with the profit appraisal (cm) 30% with the selling-price for Rp. 1.768.868,8. The total revenue gained since the periode is for Rp. 231.721.812, so that the company does not have the disadvantageous or advantageous at the total production for 10,080 unit with the total cost production is Rp. 114.825.390.-

Furthermore, BEP with the profit appraisal (cm) 60% with the selling price is Rp. 2.211.086,1. Total revenue obtained since the periode is for Rp. 289.662.289,2, so that the company does not have the disadvantageous and advantageous at the cost production of 49,784 unit at the cost production at Rp. 109.688.900.-

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan kesehatan dan petunjuk kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Tugas Sarjana ini. Tugas Sarjana ini merupakan syarat untuk mengikuti ujian akhir pada jurusan Teknik Industri – Universitas Medan Area.

Dalam menyelesaikan tugas sarjana ini, penulis telah banyak menerima bantuan dan bimbingan secara langsung maupun tidak langsung dari berbagai pihak.

Untuk itu penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Drs. Dadan Ramdan, M.Eng., selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Ir. Kamil Mustafa, MT., selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Medan Area.
3. Ir. Raspal Singh, MT, selaku Pembimbing I
4. Ir. M. Banjarnahor, selaku Pembimbing II
5. Seluruh Staff pengajar Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
6. Pimpinan, Staff dan Karyawan CV. Surya Engineering
7. Rekan-rekan mahasiswa Fakultas Teknik, khususnya Jurusan Teknik Industri Universitas Medan Area.
8. Khusus kepada Ayah dan Ibunda tercinta yang telah memberikan doa dan kasih sayang serta dukungan moril maupun materil guna tercapainya keberhasilan

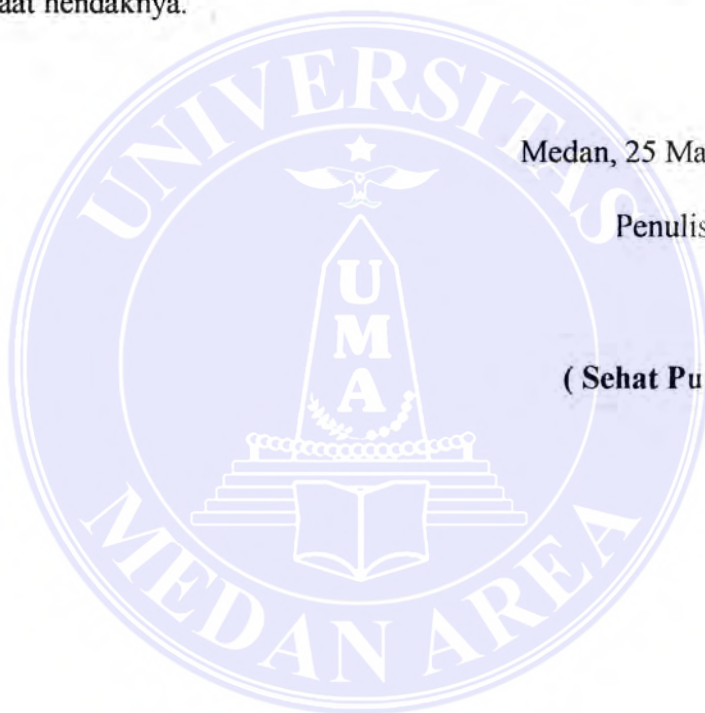
Dalam membuat tulisan ini, penulis menyadari bahwa tugas sarjana ini masih banyak terdapat kekurangan, oleh karena itu, segala masukan yang berguna demi perbaikan diterima dengan tangan terbuka.

Semoga Tuhan Yang Maha Esa melimpahkan RahmatNya untuk kita semua. Akhirnya dengan segala kerendahan hati, penulis hadirkan tulisan kepada kita semua agar bermanfaat hendaknya.

Medan, 25 Maret 2005

Penulis,

(Sehat Purba)



DAFTAR ISI

	Halaman
RINGKASAN	i
SUMMARY	iii
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB I PENDAHULUAN	
I.1. Latar Belakang Masalah.....	I-1
I.2. Perumusan Masalah.....	I-2
I.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	I-2
I.4. Metodeologi Pendekatan Masalah.....	I-3
I.5. Batasan Masalah.....	I-3
I.6. Asumsi.....	I-3
I.7. Sistematika Penulisan Tugas Akhir.....	I-3
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
II.1. Sejarah Perusahaan.....	II-1
II.2. Lay Out Perusahaan.....	II-2
II.3. Organisasi dan Manajemen	II-3
II.4. Uraian Tugas Wewenang dan Tanggung Jawab	II-4
II.5. Jam Kerja.....	II-7
II.6. Tenaga Kerja	II-8
II.7. Sistem Pengupahan.....	II-9

BAB III PROSES PRODUKSI

III.1. Bahan Baku Digunakan.....	III-1
III.2. Bahan Penolong Yang Digunakan.....	III-2
III.3. Uraian Proses Produksi.....	III-3
III.4. Spesifikasi Mesin dan Peralatan.....	III-4
III.5. Unit-unit Pendukung	III-7

BAB IV LANDASAN TEORI

IV.1. Defenisi Biaya	IV-1
IV.2. Tujuan Cost Accounting.....	IV-3
IV.3. Penggolongan Biaya.....	IV-3
IV.4. Sistem Perhitungan Biaya Produksi	IV-6
IV.5. Metode Pengumpulan Biaya Produksi	IV-7
IV.6. Analisa Break Event Point (BEP).....	IV-8
IV.7. Penyusutan (Depresiasi).....	IV-10

BAB V PENGUMPULAN DATA

V.1. Data Produksi	V-1
V.2. Data Biaya Produksi	V-3

BAB VI PENGOLAHAN DATA

VI.1. Analisa Data	VI-1
VI.2. Perhitungan Biaya Produksi	VI-2
VI.3. Perhitungan Biaya Penyusutan	VI-15
VI.4. Perhitungan Break Event Point	VI-19

BAB VII KESIMPULAN DAN SARAN

VII.1. Kesimpulan.....	VII-1
VII.2. Saran.....	VII-2

DAFTAR PUSTAKA

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

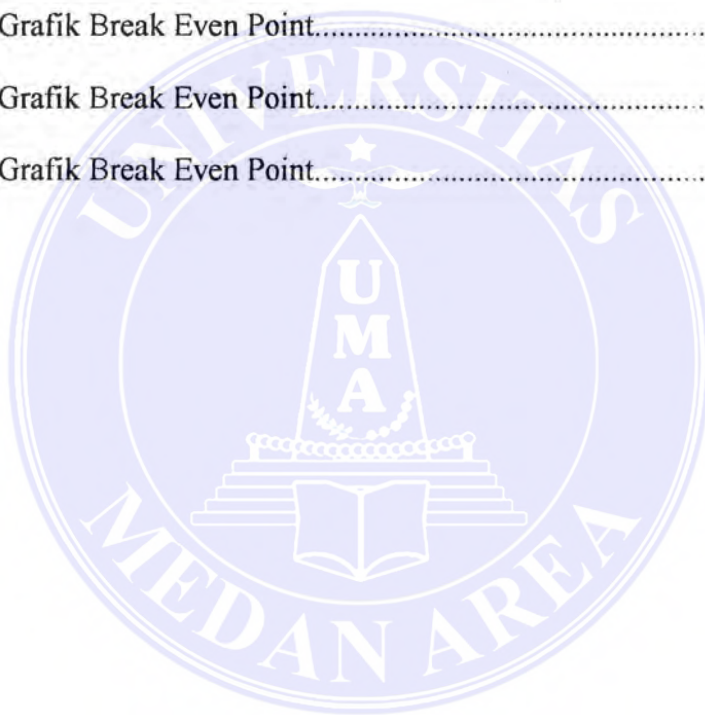
Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

DAFTAR TABEL

		Halaman
Tabel II.1.	Sistem Pembagian Jam Kerja pada Bagian Administrasi / Kantor	II-8
Tabel II.2.	Sistem Pembagian Jam Kerja pada Bagian Produksi	II-8
Tabel II.3.	Jumlah Tenaga Kerja CV. SURYA ENGINEERING	II-8
Tabel V.1.	Data Produksi Press Cait Periode 2003	V-2
Tabel V.2.	Data Biaya Bahan Langsung (Plat) Periode 2003	V-3
Tabel V.3.	Data Biaya Bahan Langsung (Kawat Las) Periode 2003	V-4
Tabel V.4.	Data Biaya Bahan Pembantu (Dempul) Periode 2003	V-5
Tabel V.5.	Data Biaya Tenaga Kerja Langsung Periode 2003.....	V-6
Tabel V.6.	Data Biaya Tenaga Kerja Langsung Periode 2003.....	V-7
Tabel V.6.	Data Biaya Tenaga Kerja Tak Langsung Periode 2003	V-8
Tabel V.8.	Data Biaya Bahan Bakar (Solar) Periode 2003	V-9
Tabel V.9.	Data Biaya Bahan Pelumas Periode 2003	V-10
Tabel V.10.	Data Biaya Air Periode 2003.....	V-11
Tabel V.11.	Data Biaya Listrik Untuk Penerangan dan Keperluan Kantor Periode 2003.....	V-12
Tabel V.12.	Data Biaya Listrik Untuk Kegiatan Produksi Periode 2003.....	V-13
Tabel V.13.	Data Biaya Perawatan Mesin dan Peralatan Periode 2003.....	V-14
Tabel V.14.	Data Biaya Perawatan Pabrik dan Kantor Periode 2003	V-15
Tabel V.15.	Data Biaya Administrasi dan Umum Periode 2003	V-16
Tabel V.16.	Data Biaya Depresiasi Periode 2003	V-17
Tabel VI.1.	Laporan Biaya Produksi Periode 2003 CV. Surya Engineering Medan	VI-3

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar II.1. Struktur Organisasi CV. Surya Engineering Medan	II-11
Gambar IV.1. Struktur Biaya Produksi	IV-2
Gambar IV.2. Break Event Point	IV-9
Gambar VI.1 Grafik Break Even Point.....	VI-25
Gambar VI.2 Grafik Break Even Point.....	VI-26
Gambar VI.3 Grafik Break Even Point.....	VI-27



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran I Flow Chart Operasional CV. Surya Engineering Medan

Lampiran II Lay Out CV. Surya Engineering Medan

Lampiran III Grafik Break Event Point

Lampiran IV Struktur Organisasi CV. Surya Engineering Medan



BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan mempunyai beberapa tujuan, dan tujuan utama perusahaan adalah untuk memperoleh laba, sebab dengan adanya laba, perusahaan akan dapat mempertahankan dan memperluas usahanya. Dalam merealisasikan tujuan perusahaan tersebut, eksistensi dalam setiap langkah perusahaan merupakan faktor yang cukup penting.

Dalam merealisasikan tujuan perusahaan tersebut manajemen harus dapat menganalisa secara objektif kondisi perusahaan dan faktor eksternal yang dapat mempengaruhi perusahaan. Faktor internal perusahaan terutama masalah biaya, penjualan dan laba merupakan faktor utama yang saling berkaitan khusus dari manajemen.

Tentunya manajemen harus menggunakan suatu alat analisa yang membantu dalam menyusun anggaran biaya produksi sehingga anggaran biaya tersebut benar-benar objektif.

Alat yang digunakan manajemen adalah Analisa Break Even Point. Analisa Break Event Point akan menggambarkan keadaan perusahaan, apakah perusahaan dalam keadaan baik atau tidak. Analisa Break Even Point akan memperhatikan hubungan antara faktor biaya, volume penjualan dan laba yang dihasilkan, karena

UNIVERSITAS MEDAN AREA
faktor tersebut saling mempengaruhi satu sama lain.

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

Melalui perhitungan Analisa Break Even Point maka dapat menyusun anggaran, anggaran produksi dan anggaran penjualan guna mencapai target laba tertentu. Dalam kaitan tersebut diperlukan pengalokasian biaya tetap dan biaya variabel yang benar agar tujuan Analisa Break Even Point dapat tercapai.

I.2. Perumusan Masalah

Dalam perumusan masalah Break Even Point dapat digunakan untuk mengetahui titik impas Laba atau Rugi suatu perusahaan dalam menjalankan usahanya.

Dengan metode Break Even Point perusahaan akan dapat bertahan atau dapat memperluas seperti harapan yang akan dicapai. Masalah sering diartikan suatu hambatan, persoalan yang memerlukan pemecahan sebagai jalan keluarnya agar kemungkinan kendala yang sama dapat dihindari.

I.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian

Adapun tujuan yang ingin disampaikan pada penelitian ini adalah :

1. Untuk memperoleh gambaran yang jelas mengenai Analisa Break Even Point di CV. Surya Engineering
2. Menjadi bahan masukan bagi perusahaan sehingga perusahaan dapat lebih memperhatikan dan mengetahui bagaimana menggunakan metode Analisa Break Even Point yang baik.
3. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi penulis untuk

UNIVERSITAS MEDAN AREA memperoleh wawasan dan dapat dijadikan pedoman untuk penelitian selanjutnya.

I.4. Metodologi Pendekatan Masalah

Dalam menyelesaikan tulisan ini penulis berpedoman pada metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian adalah :

1. Penelitian Lapangan, yaitu dengan teknik wawancara langsung dengan pimpinan perusahaan untuk mendapatkan data yang diperoleh guna pengolahan data.
2. Penelitian kepustakaan yaitu pengumpulan sumber-sumber pengetahuan yang berhubungan dengan penelitian.

I.5. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah diuraikan di atas, maka penulis membatasi ruang lingkup pengertian pada biaya produk menurut Break Even Point yang terjadi di CV. Surya Engineering Medan.

I.6. Asumsi

Adapun asumsi dalam melakukan penelitian ini yaitu :

1. Aktivitas perusahaan tetap seperti dalam menjalankan penelitian
2. Tidak ada perubahan kebijaksanaan dalam produksi
3. Proses produksi berjalan secara normal

I.7. Sistematika Penulisan Tugas Akhir

Dalam penulisan ini dibagi beberapa bagian untuk lebih mudah dipahami satu sama lain saling berhubungan.

BAB I : Mengemukakan latar belakang masalah, perumusan, pembatasan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

masalah dan pentingnya pemecahan masalah.

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. From (repository.uma.ac.id)10/1/24

BAB II : Mengemukakan sejarah umum perusahaan, gambaran umum perusahaan, lokasi perusahaan, struktur organisasi, wewenang dan tanggung jawab, tenaga kerja, jam kerja, serta sistem pengupahan.

BAB III : Tentang bahan baku dan bahan penolong, spesifikasi mesin, uraian proses dan unit-unit pendukung.

BAB IV : Landasan teori yang meliputi pengertian Break Even Point dan manfaatnya, faktor-faktor yang mempengaruhi Break Even Point, pengertian dan anggaran biaya produksi, pengertian biaya tetap, metode perhitungan Break Even Point

BAB V : Pengumpulan Data

BAB VI : Pengolahan Data

BAB VII : Merupakan kesimpulan dan saran-saran yang diajukan.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

II.1. Sejarah Perusahaan

CV. SURYA ENGINEERING merupakan perusahaan swasta/perusahaan keluarga yang bergerak di bidang jasa konstruksi. Perusahaan ini didirikan pertama sekali oleh orangtua pimpinan CV. SURYA ENGINEERING di tahun 1970 yang berada di daerah Petisah (Medan Petisah).

U.D. Perbengkelan Sinar adalah nama yang diberikan oleh Orangtuanya. Perusahaan ini bergerak sangat maju dan pasarnya sampai ke Palembang, Jambi, Kalimantan. Di tahun 1976 orangtuanya meninggal, sehingga diambil alih oleh anaknya sendiri. Tapi pada tahun 2000 perusahaan ini tidak diberi ijin operasi oleh Pemda setempat, sehingga di tahun 2002 perusahaan itu pindah ke jalan Binjai Km. 12,5. Pada tanggal 2 Pebruari 2002, resmi perusahaan ini berganti nama menjadi CV SURYA ENGINEERING dengan pimpinan yang sama.

CV SURYA ENGINEERING yang berlokasi di jalan Binjai Km. 12,5 Diski Kecamatan Medan Sunggal Medan, Propinsi Sumatera Utara.

Secara geografis letak perusahaan ini dibatasi oleh :

- Sebelah Timur berbatasan dengan Gudang pupuk
- Sebelah Selatan berbatasan dengan Pasar Binjai
- Sebelah Barat berbatasan dengan Swalayan Mandiri
- Sebelah Utara berbatasan dengan perumahan penduduk

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Sedangkan luas areal perusahaan keseluruhan adalah : 3.168 meter/seg.

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. From (repository.uma.ac.id)10/1/24

II.2. Lay Out Perusahaan

CV SURYA ENGINEERING terletak di atas tanah seluas 3.168 meter/segi yang terdiri dari yaitu berupa perkantoran.

1. General Service
2. Production Service yaitu terdiri dari :
 - Ruang produksi
 - Gudang
3. Physical Plant Service
 - Kamar mesin
 - Tangki bahan bakar
 - Bengkel
4. Personel Service
 - Kamar mandi dan WC
 - Kantin
 - Musholla
 - Parkir
5. Pos Satpam

Adapun Lay Out perusahaan CV SURYA ENGINEERING dapat dilihat pada Lampiran 2.

II.3. Organisasi dan Manajemen

Organisasi dan manajemen merupakan salah satu faktor yang sangat mempengaruhi kelancaran dan perkembangan dari suatu perusahaan. Adanya susunan organisasi akan memperlancar koordinasi lebih efektif antara individu.

Organisasi didefinisikan sebagai suatu wadah atau tempat sekelompok orang yang bekerjasama dengan menggunakan dana, alat-alat dan teknologi serta mau terikat dengan peraturan dan lingkungan tertentu supaya dapat mengarah kepada pencapaian tujuan yang diinginkan. Organisasi dapat juga diartikan sebagai salah satu alat dari manajemen.

Struktur organisasi adalah suatu rangka yang menunjukkan setiap tugas dalam organisasi sehingga jelas batas, hubungan, wewenang dan tanggung jawab dalam usaha mencapai tujuan yang diinginkan.

Organisasi dan manajemen yang baik akan memberikan keseimbangan pada tugas, pendelegasian kekuasaan, kesatuan perintah, tanggung jawab serta wewenang. Hal ini memberikan efek yang positif pada perusahaan terutama dalam produktivitas perusahaan.

Ada beberapa jenis struktur organisasi yang umum yaitu :

1. Organisasi Garis (Line Organization)
2. Organisasi Garis dan Staff (Line and Staff Organization)
3. Organisasi Fungsional (Function Organization)
4. Kombinasi organisasi Garis dan Fungsional

UNIVERSITAS MEDAN AREA
Kombinasi Organisasi Garis dan Fungsi Staff

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area. From (repository.uma.ac.id)10/1/24

Struktur organisasi juga merupakan sistem hubungan dalam organisasi yang memungkinkan tercapainya, komunikasi, koordinasi dan pengintegrasian segenap kegiatan organisasi baik kearah yang baik.

Pada prinsipnya bentuk struktur organisasi yang digunakan tergantung pada ukuran, sifat dan kerumitan dan masalah yang timbul di perusahaan/

II.4. Uraian Tugas Wewenang dan Tanggung Jawab

Wewenang adalah suatu hak untuk mengambil keputusan dan memberikan perintah kepada orang lain sesuai dengan garis wewenang yang ada. Tanggung jawab merupakan suatu tugas yang diberikan kepada seseorang, baik dibantu oleh bawahannya, dimana tugas tersebut merupakan tanggung jawabnya (terhadap semua pekerjaan yang dilakukan bawahannya).

Uraian, tugas wewenang dan tanggung jawab dari masing-masing jabatan pada CV. SURYA ENGINEERING.

Pembagian tugas dan wewenang

1. Direktur

- a. Menentukan policy perusahaan sesuai dengan pedoman-pedoman yang telah ditetapkan oleh dewan komisaris
- b. Menentukan dan merumuskan kebijaksanaan dalam usaha mencapai tujuan umum perusahaan.
- c. Mengambil keputusan-keputusan dan tindakan-tindakan yang tepat atas

UNIVERSITAS MEDAN AREA **permasalahan yang dihadapi perusahaan.**

- d. Mengangkat pegawai tingkat Staf serta menentukan tanggung jawab dan wewenang masing-masing bagian.
 - e. Mengadakan pengawasan dan pemeriksaan terhadap karyawan perusahaan
 - f. Memperbesar kapasitas produksi dan penjualan melalui alat-alat produksi yang sesuai dan berkualitas tinggi.
2. Wakil Direktur
 - a. Mengawasi seluruh kegiatan bawahan
 - b. Mempertanggungjawabkan seluruh aktivitas bawahan kepada direktur
 3. Sekretaris
 - a. Menyusun laporan kepada atasan dari informasi yang diperoleh
 - b. Mempersiapkan surat masuk dan surat keluar untuk atasan
 - c. Bertanggung jawab kepada direktur
 4. Factory Manager
 - a. Memberikan petunjuk teknis kepada karyawan
 - b. Dalam melaksanakan tugasnya bertanggung jawab kepada wakil direktur
 5. Staf Bagian Administrasi / Keuangan
 - a. Kepada bagian administrasi, secara umum bertanggungjawab kepada wakil direktur atas segala kegiatan yang berhubungan dengan keuangan surat-surat berharga.
 - b. Mengeluarkan dan menandatangani permintaan barang untuk keperluan produksi
 - c. Bertanggung jawab atas penyimpanan uang dan surat-surat yang berharga.

6. Kepala Bagian Angkutan/Ekspedisi

- a. Bertanggung jawab atas pelangsiran/pengangkutan terhadap barang-barang yang dilangsir baik di dalam pabrik maupun di luar pabrik.
- b. Menentukan dan mengatur kendaraan yang mengantar barang-barang ke toko-toko maupun ke pengangkutan luar kota.
- c. Bertanggung jawab atas keamanan dan keselamatan barang-barang yang diantar
- d. Membuat data laporan kegiatan dari semua kendaraan secara periodik
- e. Bertanggung jawab terhadap seluruh kendaraan untuk tugas pelayanan

7. Bagian Pembukuan

- a. Menangani masalah pembukuan di bidang kegiatan produksi, penerimaan dan pengeluaran barang.
- b. Mencatat segala surat-surat masuk dan keluar menyangkut pembelian bahan material
- c. Menyusun pembukuan dari segala kegiatan pabrik.

8. Kepala Bagian Teknik

- a. Memimpin dan melaksanakan pemeliharaan, perbaikan, penambahan serta pengamatan maupun instalasi listrik.
- b. Turut mengawasi dan mengamati pengoperasian semua alat maupun instalasi listrik
- c. Membimbing bawahan serta menjelaskan tugas masing-masing dengan memberikan petunjuk kerja

UNIVERSITAS MEDAN AREA
d. Bertanggung jawab kepada manajer produksi

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

9. Operator

- a. Membantu pelaksanaan tugas atasannya
- b. Menjalankan beroperasinya mesin produksi
- c. Mengkoordinasi bagian gudang, penerimaan barang, mesin generator dan mesin-mesin produksi
- d. Melaporkan segala kegiatan produksi kepada atasannya dan hal-hal yang perlu diperhatikan dalam pelaksanaan proses produksi.
- e. Membuat laporan secara tertulis mengenai kegiatan produksi dan kesulitan-kesulitan yang timbul selama proses produksi berlangsung.
- f. Bertanggung jawab keatasannya.

10. Kepala Bagian Gudang

- a. Memeriksa keadaan bahan-bahan yang akan diproduksi, dan memeriksa bahan penolong yang digunakan
- b. Membantu dan mengawasi langsung para pekerja

II.5. Jam Kerja

Sesuai dengan ketentuan peraturan DEPNAKER bahwa jumlah jam kerja seorang karyawan adalah 40 jam/minggu, selebihnya diperkirakan jam kerja lembur CV. SURYA ENGINEERING. Sistem jam kerjanya tanpa menggunakan non shift.

Pembagian jam kerja :

Senin / Jumat : Pukul 08.30 – 16.30 Wib

Sabtu : Pukul 08.30 – 14.30 Wib

UNDANG-UNDANG MEDAN AREA
SURYA ENGINEERING
SABTU/ LIBUR, jika masuk dianggap lembur.

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

Jam kerja untuk tenaga kerja di CV. SURYA ENGINEERING dapat dilihat dalam tabel sebagai berikut :

Tabel II.1. Sistem Pembagian Jam Kerja pada Bagian Administrasi / Kantor

Hari	Jam Kerja	Keterangan
Senin s/d Sabtu	08.30 – 12.00 Wib	Bekerja
Senin s/d Sabtu	12.00 – 13.00 Wib	Istirahat
Senin s/d Sabtu	13.00 – 16.30 Wib	Bekerja
Khusus Jumat	12.00 – 13.30 Wib	Istirahat

Tabel II.2. Sistem Pembagian Jam Kerja pada Bagian Produksi

Hari	Jam Kerja	Keterangan
Senin s/d Kamis	08.30 – 12.00 Wib	Bekerja
	12.00 – 13.00 Wib	Istirahat
	13.00 – 16.30 Wib	Bekerja
Jumat	08.30 – 12.00 Wib	Bekerja
	12.00 – 13.30 Wib	Istirahat
	13.30 – 16.30 Wib	Bekerja
Sabtu	08.30 – 12.00 Wib	Bekerja
	12.00 – 13.30 Wib	Istirahat
	13.00 – 14.30 Wib	Bekerja

II.6. Tenaga Kerja

Jumlah tenaga kerja yang terdapat pada CV. SURYA ENGINEERING yaitu berjumlah 48 orang. Sistem penerimaan dan penempatan karyawan di CV. SURYA ENGINEERING disesuaikan dengan perencanaan dan kebutuhan perusahaan. CV. SURYA ENGINEERING menerima tenaga kerja ini dilakukan saat perusahaan ingin mencapai target produksi jika ada order dari pelanggan melebihi dari biasanya.

Rincian tenaga kerja pada adalah sebagai berikut :

Tabel II.3. Jumlah Tenaga Kerja CV. SURYA ENGINEERING

No.	Keterangan	Jumlah Karyawan
1	Administrasi	8
2	Juru Gambar	1
3	Bagian Teknik	2
4	Bagian Gudang	1
5	Operator Potong	1
6	Operator Stell / Join	2
7	Operator Mesin jek	5
8	Operator Mesin Bubut	15
9	Oparetor Mesin Bor 13	3
10	Operator Mesin las	2
11	Operator Gerenda / Cat	4
12	Satpam / Jaga Malam	1
13	Porklift Driver	1
14	Dinas Kebersihan	2
Jumlah		48

II.7. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan di CV. SURYA ENGINEERING dapat dikelompokkan menjadi dua bagian, berdasarkan status para karyawan atau pegawai dalam perusahaan.

Adapun pembagian status tersebut, adalah sebagai berikut :

1. Pegawai Tetap

Status pegawai tetap adalah apabila pegawai tersebut telah bekerja lebih

UNIVERSITAS MEDAN AREA
dari tiga bulan, maka ia dapat diangkat menjadi pegawai tetap.

Sehingga mereka menerima gaji bulanan serta menerima fasilitas-fasilitas tersebut antara lain :

- Asuransi bagi karyawan dan biaya pengorbanan bagi keluarga karyawan
- Tunjangan Hari Tua untuk karyawan yang telah berusia diatas 55 tahun
- Pemberian jasa atau pembagian hasil keuntungan setiap tahunnya, sesuai dengan jabatan dan golongan masing-masing karyawan.

2. Pegawai Harian

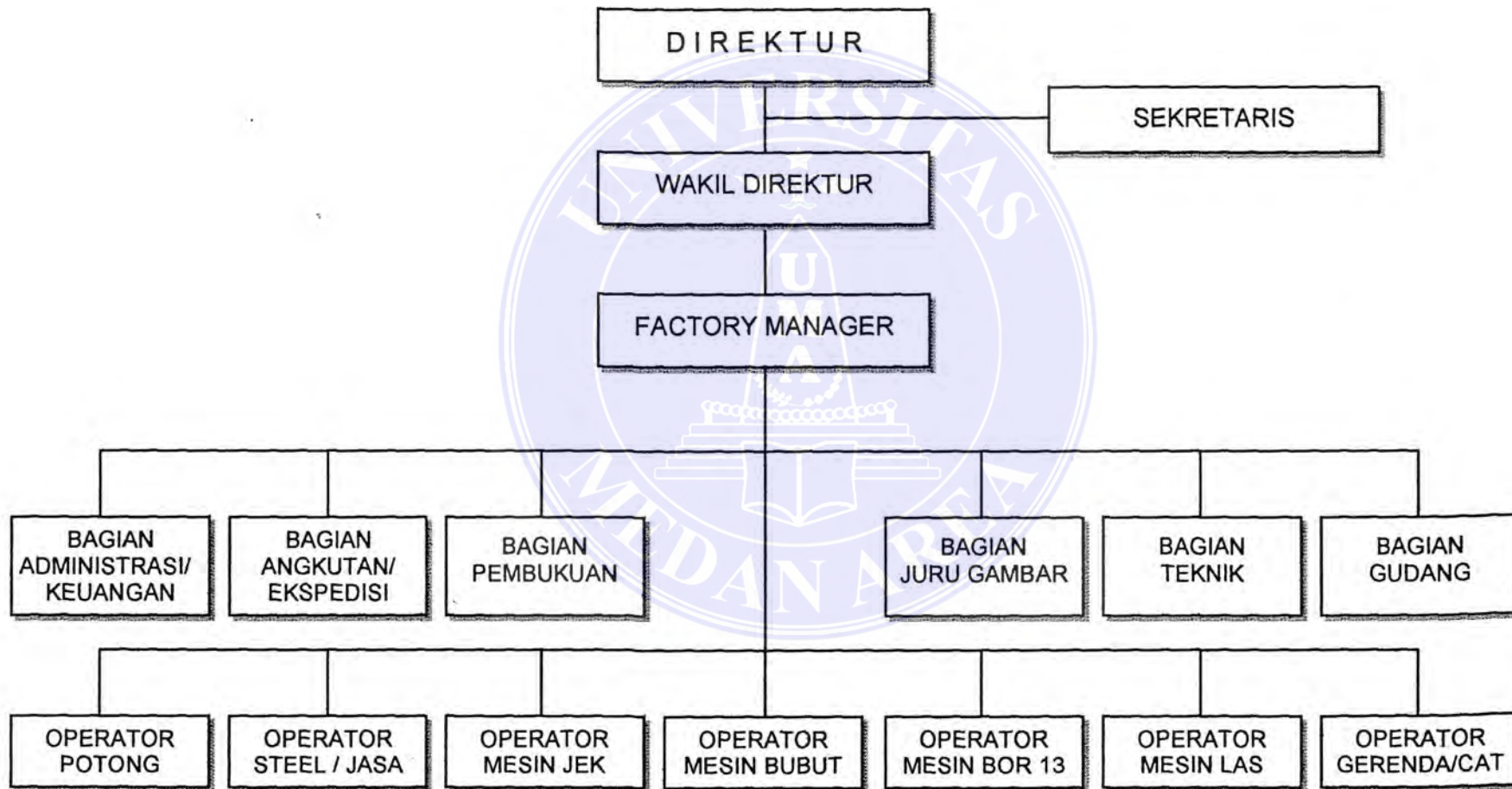
Tenaga Harian diberi upah sesuai dengan hari kerjanya, dan upah tersebut diberikan setiap dua minggu sekali.

Pada umumnya Tenaga Harian bekerja selama tiga bulan, ternyata hingga tiga bulan tenaga harian masih dibutuhkan oleh perusahaan, maka dapat diangkat sebagai tenaga tetap atau sebagai karyawan tetap.

Fasilitas yang diterima oleh tenaga harian yaitu :

- Asuransi bagi karyawan
- Biaya pengobatan

STRUKTUR ORGANISASI CV. SURYA ENGINEERING MEDAN



UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 10/1/24

BAB III

PROSES PRODUKSI

III.1. Bahan Baku Yang Digunakan

Proses adalah cara, metoda dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin dan dana) yang dirubah untuk memperoleh suatu hasil. Sedangkan produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa.

Jadi proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metoda dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau suatu jasa dengan menggunakan sumber-sumber yang ada seperti tenaga, mesin dan bahan-bahan serta dana.

Jenis-jenis produksi sangat banyak, tergantung dari metoda dan cara yang digunakan untuk menghasilkan produk. Namun secara garis besar dapat menjadi 2 yaitu :

- a. Proses Produksi yang terus menerus (Continous process)
- b. Proses produksi yang terputus-putus (inter mitten Process)

Di dalam aktivitas sehari-hari CV. SURYA ENGINERING menggunakan jenis produksi yang terus menerus (Continous Process) hal ini dikarenakan kegiatan produksi, kegiatan spesifikasi bahan baku :

- a. Material Steel, yang mana bahan ini yang paling utama, dalam pembuatan fress cait yang mana bahan ini didatangkan dari perusahaan baja dari krakatau steel

b. Material Striff

Bahan ini dibutuhkan 12 potong didalam pembuatan 1 steel/unit Press Cait.

c. Elektroda Las

Bahan ini dibutuhkan untuk kejelasan didalam pembuatan press cait.

III.2. Bahan Penolong Yang Digunakan

a. Dempul Plastik Silikon

Bahan ini digunakan untuk mendempul atau menutup permukaan-permukaan yang tidak rapi.

b. Cat Hitam, Merah

Bahan ini dibutuhkan disaat Pres Scait sudah selesai digerenda (dibersihkan), dalam arti lain sebagai proses akhir di dalam pekerjaan.

c. Obat Dempul

Bahan ini dibutuhkan sebagai campuran dempul agar dapat merekat pada permukaan yang akan didempul.

d. Mata Bor

Bahan digunakan untuk membuat lubang pada tabung yang mana akan diikat pada cakram mesin bor itu. Adapun diameter mata bor yang dipakai adalah 3 mm dengan 5 mm.

e. Gas Oksigen dan Aseletin (Elpiji)

Bahan ini dibutuhkan pada saat pemotongan bahan material steel untuk pembuatan Press Cait.

III.3. Uraian Proses Produksi

1. Berdasarkan cara pembuatan Press Vait bahan-bahan tersebut digambar dan diukur terlebih dahulu dengan ukuran 86 x 96 cm/segi. setelah itu dipotong dengan menggunakan Belender potong oleh operator potong, sampai bahan tersebut habis terpotong.
2. Bahan yang telah dipotong kemudian dibawa ke tempat operator jek. Disini bahan yang telah dipotong lalu proses menjadi berbentuk tabung (pipa) sesuai dengan ukuran diameter yang telah ditentukan, yaitu : ID = 28 cm, ID = 27 cm, dan ID = 31 cm.
3. Setelah selesai kemudian dibawa ketempat bubutan, dimana proses ini kelanjutan dari proses jek. Disini tabung (pipa) tersebut dibubut luar dan dalam untuk mendapatkan ukuran yang rata, yang mana tabung tersebut belum rata atau belum benar-benar bulat.
4. Bahan yang telah selesai dibubut itu, kemudian dibawa kebagian Bor (operator bor). Disini bahan tersebut dibor dengan menggunakan bor 13 mata sekeliling tabung tersebut. Adapun mata bor tersebut yang digunakan adalah : 3 mm, 4 mm dan 3/4 mm.
5. Bahan yang telah dibor dibawa ke tempat bagian stell/join guna untuk penyatuan dua buah tabung yang sama ukurannya. Sebelum distell/join kedua sisi atas, tabung tersebut dipotong terlebih dahulu, pada sisi potongan itu diratakan dengan menggunakan gerinda tangan. Gerinda yang digunakan adalah gerenda 5 inci.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Tabung (pipa) yang telah dijoin itu dipasang ring-ring pada sekelilingnya sebanyak 12 ring. Ring-ring tersebut dibuat oleh bagian jek yang khusus membuat ring. Tebal ring yang digunakan yaitu : 12 mm dan 14 mm.

6. Setelah selesai kemudian dibawa ke tempat operator las, disini Pres Cait tersebut dengan las streft.
7. Bahan yang telah selesai dilas lalu dibawa ke tempat operator gerenda/cat. Disini bahan Press Coit yang telah jadi lalu dibersihkan (digerinda) bagian sisi dalam dan sisi luarnya sampai benar-benar bersih dan rata. Apabila terdapat lubang-lubang atau tidak rata, maka digunakan proses pendempulan. Setelah didempul tabung Press Coit tersebut, kemudian digerenda kembali guna mendapat hasil yang rata.
8. Setelah selesai didempul dan digerinda, proses terakhir yaitu pengecatan (memberi warna). Setelah pengecatan itu kering, Press Cait tersebut siap untuk dikirim ke konsumen yang memesan (membutuhkan).

III.4. Spesifikasi Mesin dan Peralatan

1. Nama : Mesin Potong (Gunting) Plat
- Merk : Junto
- Buatan : China
- Fungsi : Untuk memotong pelat yang digunakan untuk ring pinggang dari prais cait
- Kecepatan : 600 rpm

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 10/1/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)10/1/24

- Voltase : 380 Volt
- Power : 7,5 KW
2. Nama : Mesin Bubut
- Merk : Junto
- Buatan : China
- Fungsi : Untuk mencuci bagian luar dan dalam tabung hingga rata dan halus
- Kecepatan : 3600 rpm
- Voltase : 380 Volt
- Power : 15 PK
3. Nama : Mesin Bor Mata 13
- Merk : Hitachi
- Buatan : Malaysia
- Fungsi : Untuk membuat lubang pada pelat yang sudah berbentuk tabung pada sekelilingnya.
- Kecepatan : 600 rpm
- Voltase : 380 Volt
- Power : 7,5 Kw
4. Nama : Mesin Jek
- Merk : Junto
- Buatan : Malaysia
- Fungsi : Untuk membentuk pelat ukuran 87 x 97 cm menjadi

UNIVERSITAS MEDAN AREA berbentuk pipa/tabung

- Kecepatan : 3600 rpm
- Voltase : 15 PK
- Power : 360 Bar
5. Nama : Mesin Las
- Merk : Junto
- Buatan : China
- Fungsi : Untuk mengelas sisi-sisi pinggang dari kedua tabung yang sudah disteel
- Voltase : 380 Volt
- Power : 15 KW
6. Nama : Mesin Gerinda
- Merk : Black Reker
- Buatan : China
- Fungsi : Untuk mencuci bekas boran dan kerak-kerak dari pengelasan
- Kecepatan : 3600 rpm
- Voltase : 220 - 380 Volt
- Power : 15 Pk
7. Nama : Mesin Belander Potong
- Merk : Hitachi
- Buatan : China
- Fungsi : Untuk memotong pelat-pelat lembaran sesuai dengan

UNIVERSITAS MEDAN AREA ukuran yang digunakan.

III.5. Unit-Unit Pendukung

Fasilitas produksi lainnya yang mendukung lancarnya proses produksi yaitu :

1. Generator Set

Generator digunakan jika terjadi pemadaman aliran listrik dari PLN dan biasanya pada saat beban puncak yaitu : antara pukul 12.00 - 16.00 Wib. Jumlah generator yang ada di CV. SURYA ENGINEERING yaitu 1 unit, spesifikasinya :

Merek : Mitsubishi
 Buatan : Jepang
 Fungsi : Sebagai cadangan tenaga listrik apabila, terjadi pemadaman listrik dari PLN
 Power Pesawat Penggerak : 330 Hp
 Power generator : 660 KVA

2. Forklift

Merek : Komatsu
 Buatan : Jepang
 Fungsi : Sebagai alat angkut bahan-bahan apabila telah selesai dikerjakan dari bagian produksi

3. Bengkel

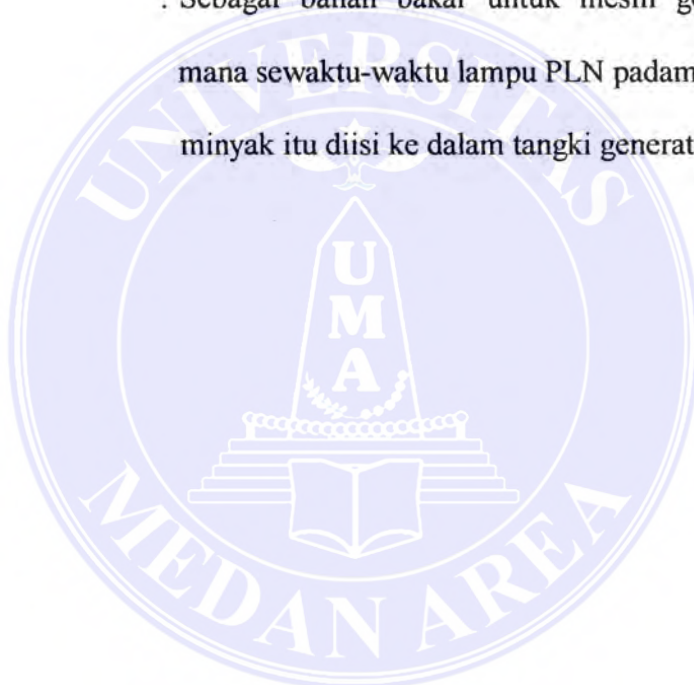
Fungsinya : Tempat melakukan kegiatan produksi. Mesin-mesin yang terdapat didalamnya yaitu : mesin bubut, mesin gerinda, mesin las dan lain-lain.

4. Kereta sorong

Fungsinya : Untuk mengangkut Preiss Cait yang telah dilas ke tempat gerinda dan untuk mengangkut keram bubutan yang ada didalam pabrik.

5. Bahan Bakar Minyak untuk Generator

Fungsinya : Sebagai bahan bakar untuk mesin generator bila mana sewaktu-waktu lampu PLN padam , yang mana minyak itu diisi ke dalam tangki generator.



BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

VII.1. Kesimpulan

Setelah melakukan pengamatan dari hasil studi serta melakukan perhitungan terhadap seluruh elemen biaya yang dikeluarkan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Perhitungan elemen biaya dilakukan selama periode yaitu mulai dari bulan Januari sampai bulan Desember 2003.
2. Total biaya produksi rata-rata per bulan dari setiap perhitungan elemen biaya rata-rata per bulan adalah sebesar 165.042.497 dengan jumlah produksi rata per bulan sebanyak 131 unit.
3. Total biaya produksi untuk setiap unit press cait diproduksi adalah sebesar Rp. 1.340.052,2.
4. Untuk BEP dengan harga jual sama dengan harga pokok yaitu Rp. 1.340.052,2. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 175.846.841,3 maka perusahaan tidak mengalami untung maupun rugi pada jumlah produksi sebanyak 115,902 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 153.875.330,-
5. Kemudian BEP dengan taksiran laba (cm) 30% dengan harga jual adalah Rp. 1.768.868,8. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 231 721.812, maka perusahaan tidak

mengalami keuntungan maupun kerugian pada jumlah produksi sebanyak 70,080 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 114.825.390.-

6. Selanjutnya BEP dengan taksiran laba (cm) 60% dengan harga jual adalah Rp. 2.211.086,1. Total pendapatan (revenue) yang diperoleh perusahaan selama periode tersebut adalah sebesar Rp. 289.662.289,2, maka perusahaan tidak mengalami keuntungan maupun kerugian pada jumlah produksi sebanyak 49,784 unit dengan jumlah biaya sebesar Rp. 109.688.900.-

VII.2. Saran

Dari hasil studi yang dilakukan, penulis mengemukakan beberapa saran sebagai masukan untuk mempertimbangkan sesuatu didalam pengambilan keputusan, yaitu :

1. Untuk dapat memperoleh keuntungan atau laba, perusahaan harus mampu menjual barang produksinya lebih dari batas Break Event Point.
2. Mengingat produksi Press Cait yang begitu pesat maka untuk meningkatkan laba selain meningkatkan volume produksi, perusahaan harus menekan biaya produksi dan menentukan harga jual untuk tahun selanjutnya.
3. Perusahaan harus meningkatkan pengawasan dan pengendalian pada bagian produksi serta pada bagian keuangan.
4. Perusahaan harus memperhatikan kesejahteraan serta keselamatan tenaga kerja.