

## BAB IV

### ANALISIS HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

#### A. Gambaran Umum Perusahaan

CV. SINAR BAJA ELECTRIC II didirikan di Jl. Raya pilang KM 8 Wonoayu-Sidoarjo 61257 Indonesia, dengan luas bangunan sebesar 15000 M<sup>2</sup>. Perusahaan ini adalah sebuah perusahaan dalam bidang usaha pembuatan *loudspeaker box* yang didirikan pada tahun 2000 oleh Hendro Sunjoto, dan dikelola oleh Teddy Hermawan . Status perusahaan ini adalah PMDN (Perusahaan Modal Dalam Negeri), dengan kapasitas produksi minimal kurang lebih 25000 unit per bulan dengan jumlah karyawan sebesar kurang lebih 337 orang. Dengan mengikuti perkembangan dari permintaan pasar terhadap produk elektronik yang terus meningkat dan mengantisipasi pasar global, maka sejak tahun 2004 CV. Sinar Baja Electric II meningkatkan kapasitas dengan menambah mesin-mesin produksi dan mengembangkan perusahaan dengan pindah lokasi di kota Sidoarjo, serta menerapkan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001 : 2000 pada awal tahun 2007 dan *upgrading* ISO 9001 : 2008 pada tahun 2009. Bentuk usahanya berupa CV (*Comanditaire Vennootschap*), yaitu suatu perseroan untuk menjalankan suatu perusahaan yang dibentuk antara beberapa orang persero yang secara tanggung menanggung, bertanggung jawab untuk seluruhnya (tanggung jawab solider) pada satu pihak, dan satu orang atau lebih sebagai pelepas uang pada pihak yang lain, Meskipun masih menggunakan CV akan tetapi pencapaian pemasarannya dari lokal sampai *eksport*, dengan tujuan eksport yaitu:

- a. Cerwin vega dengan tujuan Amerika Serikat, Kanada, Australia, Singapore, Thailand, Denmark, New Zealand, India dan China.

- b. Toryo-minami dengan tujuan Filipina.
- c. Goei-Elecom dengan tujuan Jepang.

## 1. Visi, Misi Dan Motto CV. Sinar Baja Electric II

### a. Visi

Menjadi perusahaan kelas dunia dengan pencapaian kepuasan dan kepercayaan konsumen secara total

### b. Misi

- 1) Mempunyai strategi promosi, distribusi untuk produk yang dipasarkan di pasar lokal.
- 2) Memasok perusahaan-perusahaan terkemuka di dunia untuk produk *middle* dan *high end*.
- 3) Meningkatkan penjualan dengan menambah *line up* produk utama di level *middle* dan *high end*.
- 4) Pelaksanaan sistem manajemen iso 9001: 2000 yang efektif dan efisien di semua divisi.
- 5) Peningkatan kualitas barang untuk lokal maupun *eksport*.
- 6) Peningkatan kompetensi karyawan di setiap departemen.
- 7) Peningkatan inovasi produk khususnya untuk barang-barang yang belum ada di pasaran.

### b. Motto

Merupakan penjabaran dari suatu misi dalam kalimat yang dapat memberikan dorongan bagi instalansi, yaitu :

**“ Tanamkan kualitas dan kepuasan konsumen dari hati dan pikiran sesuai dengan misi perusahaan“.**

## 2. Organisasi Perusahaan.

Susunan pengurus perseroan adalah sebagai berikut :

Komisaris : Hendro Sujonto

Direktur : Teddy Hermawan

Manager : Agus Putra

Lihat pada lampiran dibagan 4.1 hal 62

Dari struktur organisasi pada bagan 4.1 dijelaskan apa saja tugas-tugas yang dilakukan oleh bagian-bagiannya yaitu :

### a. *Managing Director*

- 1) Mengendaikan arah jalannya operasional perusahaan secara menyeluruh.
- 2) Menetapkan kebijakan mutu perusahaan.
- 3) Menetapkan tindakan/kegiatan yang diperlukan untuk kemajuan serta pengembangan perusahaan.

### b. *Management Representative*

- 1) Memastikan implementasi ISO 9001: 2008 telah dijalankan secara konsisten disetiap departemen/bagian.
- 2) Mengadakan *internal* audit secara berkala.
- 3) Melaporkan hasil aktifitas yang dijalankan oleh semua departemen pada *meeting* tinjauan manajemen.

### c. *General Manager*

- 1) Menyetujui dan merekomendasikan rencana *ekspansif* untuk fasilitas perusahaan yang berkaitan dengan pengembangan produk baru dan pelaksanaan program-program yang mendukung.

- 2) Bertanggung jawab terhadap perencanaan, pengarahan seluruh aktivitas dan operasional untuk memenuhi tujuan perusahaan.
- 3) Menyediakan dan menjadi media komunikasi dan koordinasi yang jelas, efektif, dan dapat dipercaya untuk segala informasi dan keputusan yang akan dilaksanakan didepartemen terkait berdasarkan fungsi masing-masing.

d. *Assistant Manager Finance and Accounting*

- 1) Mengendalikan arus keuangan perusahaan.
- 2) Mengendalikan permintaan pengeluaran dari pembelian.

e. *Assistant Manager Purchasing*

- 1) Mengendalikan kegiatan pembelian kebutuhan operasional perusahaan.
- 2) Melaksanakan evaluasi dan seleksi terhadap *supplier*.

f. *Manager Marketing*

- 1) Mengendalikan kegiatan penjualan produk-produk yang dihasilkan oleh perusahaan.
- 2) Menetapkan kebijakan-kebijakan sistem penjualan.

g. *Assistant Manager Engineering*

- 1) Bertanggung jawab penuh dalam menangani dan mengkoordinir bagian *design*, *tool design*, dan *specification* dalam hal sumber daya dan tugas-tugas serta tanggung jawabnya.
- 2) Melakukan *follow up* terhadap hasil pekerjaan *design*, *drawing tooling*, dan *sparepart speaker box*.
- 3) Melakukan analisa terhadap permasalahan dari *design*, dan *spec speaker box*.

- 4) Melakukan *cross check* akhir untuk R&D (*Research & Development*) sample yang siap *release* bersama-sama dengan R&D *engineering* (untuk ketepatan *design* dan *part-partnya*).

h. *Assistant Manager Maintenance*

- 1) Bertanggung jawab terhadap seluruh program pemeliharaan mesin, program kebutuhan *sparepart* dan instalasi mesin bila diperlukan.
- 2) Bertanggung jawab terhadap control efektifitas dan efisiensi pemakaian *sparepart* dan sarannya.

i. *Assistant Manager PPIC (Production Planning and Inventory Control) & Material Warehouse*

- 1) Mengembangkan, memonitor, dan melaksanakan desain/perencanaan untuk menjamin seluruh produksi yang dapat memberikan kepuasan berdasarkan atas harapan konsumen dan mencapai kualitas dan kehandalan produk maksimal.
- 2) Mengembangkan dan melakukan penerapan rencana kerja yang telah disusun.
- 3) Menyusun rencana produksi dan kebutuhan bahan berdasarkan rencana penjualan dari bagian *marketing*.
- 4) Membuat dan memelihara jadwal produksi dan jadwal kebutuhan bahan untuk produksi yang *valid* dan *realistis* berdasarkan kapasitas yang tersedia.

j. *Assistant Manager Produksi*

- 1) Menyusun program produksi dan program kebutuhan bahan sebagai realisasi dari rencana produksi yang dibuat oleh PPIC.
- 2) Kontrol efisiensi pemakaian bahan baku, bahan pembantu, dan efisiensi proses, dalam setiap proses produksi, sesuai dengan yang disajikan oleh PPIC (*Production Planning and Inventory Control*)

k. *Assistant Manager HRD (Human Resource Development)*

- 1) Bertanggung jawab terhadap program pengembangan SDM terkait dan segala sesuatu yang berkenaan dengan pelatihan (*training*) dan pendidikan karyawan termasuk seminar.
- 2) Mengontrol dan mengecek setiap permintaan tenaga kerja dari mesin-mesin dimensi.
- 3) Mengontrol dan mengecek kualifikasi karyawan, serta merencanakan pengembangan karyawan.
- 4) Bertanggung jawab atas presensi, pengupahan, lembur, dan tunjangan karyawan.
- 5) Bertanggung jawab terhadap program kerja departemen dan pelaksanaan peraturan perusahaan.

l. *Supervisor EDP (Electronic Data Processing)*

- 1) Memantau, memelihara, dan mengamankan seluruh data *processing* perusahaan.
- 2) Menciptakan program dan anggaran untuk proyek-proyek baru di *local area network*
- 3) Perawatan (*Maintenance*) terhadap perangkat *software* dan *hardware*.
- 4) Membuat rancangan anggaran untuk proyek pengadaan *hardware* komputer.

m. *Supervisor Quality Control*

- 1) Mengendalikan kegiatan pengendalian mutu pada masing-masing proses.
- 2) Mengendalikan proses pemeriksaan dan pengujian produk yang dihasilkan.

n. *Document Controller*

- 1) Menyimpan dokumen master dan mendistribusikan dokumen serta data yang terkontrol.
- 2) Melakuakn penarikan-penarikan dari dokumen yang tidak berlaku.

- 3) Memastikan terpeliharanya sistem dokumentasi dari dokumen-dokumen yang masih ada tidak berlaku.
- 4) Memastikan tersimpannya dokumen master dan distribusi dokumen yang terkontrol sarta memantau peredaran dan status revisi dokumen-dokumen dilingkungan perusahaan.

### **3. Jumlah Tenaga Kerja**

#### **a. MSDM (Manajemen Sumber Daya Manusia).**

CV. Sinar Baja Electric II merupakan suatu kebanggaan bagi perusahaan bahwa semua prestasi kelas dunia itu dicapai hampir seluruhnya oleh putra dan putri Indonesia. Sumber Daya Manusia (MSDM) merupakan aset terbesar bagi perusahaan, dimana usaha-usaha pengembangan sumber daya manusia di CV. Sinar Baja Electric II terus ditingkatkan secara konsisten dari tahun ketahun.

Dari kurang lebih 337 orang karyawan yang ada di CV. Sinar Baja Electric II, terdapat 15 % berpendidikan D3 atau lebih, 83 % setingkat SMA, dan 2 % dibawah SMA. Komposisi Sumber Daya Manusia ini diarahkan untuk bisa menunjang CV. Sinar Baja Electric II agar bisa terus berkembang kedepan.

CV. Sinar Baja Electric II dalam merekrut karyawannya membagi status karyawannya menjadi dua status yaitu :

- 1) Karyawan tetap atau permanen
- 2) Karyawan kontrak

Dengan perincian sebagai berikut :

TABEL 4.1.  
MANAJEMEN SUMBER DAYA MANUSIA  
SINAR BAJA ELECTRIC II

BIDANG PEKERJAAN	JUMLAH PEKERJA
Staf Kantor	30
Semi staf kantor	20
Sablon	10
Assembling	50
Forklip, umum, driver	15
Gudang	30
Wood woorking	60
Administrasi	26
Wood laminating	28
Wood painting	20
Audio vidio	18
R&D	15
QC	15
<b>TOTAL</b>	<b>337</b>

Sumber : Data *intern* perusahaan

b. Prosedur Presensi Karyawan.

Pada saat karyawan memasuki areal pabrik untuk bekerja, pabrik memiliki prosedur absensi untuk dapat mengontrol karyawannya yang akan masuk kerja. Prosedur absensi karyawan adalah sebagai berikut :

- 1) Perusahaan menyediakan kartu ceklok untuk digunakan sebagai kartu absensi karyawan selama bekerja.
- 2) Kartu ceklok digunakan sebagai absensi karyawan yang masuk dan sebaliknya.
- 3) Setelah karyawan melakukan ceklok dimesin ceklok, kartu dapat diperiksa oleh bagian personalia untuk diabsensi ulang.
- 4) Bagian personalia dapat membedakan absensi menurut absensi harian dan bulanan kemudian dikembalikan kepada karyawan dan dapat diambil pada waktu jam kerja selesai.

c. Hari Kerja, Jam Kerja dan Jam Istirahat.



TABEL 4.2.  
JAM KERJA  
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

Hari:Senin sampai dengan Kamis

No	Jam Kerja	Waktu Kerja/Menit	Waktu Istirahat/ Menit
1	07.30-10.00	150 menit	
2	10.00-10.15		15 menit
3	10.15-11.45	90 menit	
4	11.45-12.25		40 menit
5	12.25-15.30	185 menit	
6	15.30-15.45		15 menit
7	15.45-16.40	65 menit	

Hari:Jum'at

No	Jam Kerja	Waktu Kerja/Menit	Waktu Istirahat/Menit
1	07.30-10.00	150 menit	
2	10.00-10.15		15 menit
3	10.15-11.45	90 menit	
4	11.45-12.45		60 menit
5	12.45-15.30	165 menit	
6	15.30-15.45		15 menit
7	15.45-17.00	75 menit	

Sumber:Data *intern* perusahaan

Jadi keseluruhan/total kerja dalam setiap harinya adalah 480 menit. Hari sabtu dan minggu libur.

#### 4. Tata Tertib Perusahaan

Setiap pekerja dalam melakukan pekerjaan harus berperilaku yang baik, sopan dan bekerja dengan penuh disiplin serta dapat menunjukkan loyalitas pada perusahaan. CV. Sinar Baja Electric II membuat peraturan yang wajib dipatuhi dan dilaksanakan oleh para pekerja. Kewajiban tersebut adalah :

- a. Mempunyai rasa tanggung jawab terhadap setiap pekerjaan yang diberikan dan siap melaksanakan pekerjaan tersebut dalam tempo selambat-lambatnya lima menit setelah jam masuk kerja.
- b. Pekerja wajib patuh dalam menjalankan petunjuk atau instruksi yang diberikan oleh pimpinan.

- c. Pekerja wajib memasukkan kartu ceklok saat masuk dan pulang kerja dan bersedia diperiksa oleh petugas keamanan atau satpam pada saat meninggalkan lokasi perusahaan.
- d. Pekerja wajib memegang teguh seluruh rahasia perusahaan.
- e. Pekerja wajib melakukan kebersihan lingkungan kerja yang pelaksanaannya diatur oleh pimpinan terkait.

Kelebihan jam maksimal 15 menit, diperbolehkan masuk dengan catatan harus mengisi surat keterangan keterlambatan dan ditanda tangani oleh kepala bagian. Sedangkan apabila datang masuk kerja lebih dari 15 menit maka pekerja tersebut dilarang masuk kerja kecuali ada keterangan yang akurat dan pada bagian yang menyangkut kepentingan umum. Apabila pekerja melakukan keterlambatan lebih dari 15 menit sebanyak tiga kali dalam satu bulan, maka akan diberikan surat peringatan. Sanksi juga diberikan kepada pekerja yang meninggalkan pekerjaannya sebelum jam istirahat atau jam kerja selesai. Ada pula hak-hak yang diterima oleh para pekerja, yaitu :

- a. Pekerja berhak mendapat perlindungan secara hukum yang adil.
- b. Pekerja berhak menolak pekerjaan yang diberikan apabila membahayakan pekerja sendiri maupun pekerja lainnya.

Pekerja berhak mengajukan pendapat yang bersifat membangun demi kemajuan perusahaan dan kesejahteraan pekerja melalui prosedur yang benar.

## **B. Deskripsi Hasil Penelitian**

Sesuai dengan rumusan masalah yang telah diuraikan pada bab satu maka dapat diuraikan sebagai berikut :

## 1. Analisis Langkah – langkah Pengendalian Rencana Produksi

CV. Sinar Baja Electric II (SBE) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang loudspeaker box dan juga merupakan proses produksi berdasarkan *job order* (pesanan) dan *masal*. Maka setiap pesanan yang datang secara ekonomis harus selalu tetap dengan proses terputus–putus. Hasil produksi yang terjadi pada suatu perusahaan berkaitan dengan anggaran yang terjadi pada produksi tersebut, sehingga baik atau tidaknya hasil produksi berpengaruh pada sistem anggaran yang terjadi. Didalam perencanaan dan pengendalian produksi, perusahaan memerlukan suatu alat yang tepat dan sesuai dengan kondisi yang dihadapi oleh perusahaan yaitu anggaran (*Budgeting*). Setiap kelompok pencari laba atau nir laba, bisa mendapatkan manfaat dari adanya perencanaan dan pengendalian produk yang diberikan oleh anggaran sehingga hasil produksi juga dapat maksimal. Berikut ini adalah laporan anggaran produksi CV. Sinar Baja Electric II mulai dari bulan Januari–Desember 2009.

TABEL 4.3  
ANGGARAN PRODUKSI 2009  
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

	Jan	Feb	Mar	Apr	Mey	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
HPP	3,793 M	1832 M	2,87 M	4,99 M	3,80 M	5,99 M	5,50 M	4,23 M	3,36 M	3,64 M	3,03 M	3,406 M
Open BPB	2,31 M	2,47 M	2,75 M	3,17 M	2,13 M		3,53 M*	2,15 M	2,42 M	3,18 M	3,09 M	2,19 M
Actual in (PPIC)		2,52 M	1,56 M	4,88 M				4,12 M	2,47 M	2,33 M**		
Actual in (Finance)	3,123 M	2,554 M	1,05 M	4,94 M	4,74 M	4,662 M	4,516 M	4,29 M	2,905 M			3,222 M
Total BMB (FAA)	1,231 M	6,327 M			1,562 M	1,930 M	4,981 M		3,818 M			
Omzet	8,756 M	9,456 M	7,977 M	7,894 M	8,772 M	8,915 M	7,455 M	7,252 M	4,694 M	6,306 M	6,304 M	6,529 M

Sumber: Data *inten* perusahaan

Keterangan :

\* *exclude manual order*

\*\* *until 27/10/2009*

HPP (Harga Pokok Produksi) : Biaya produksi pabrik ditambah dengan persediaan dalam proses awal dikurangi dengan persediaan dalam proses akhir. Biaya ini merupakan biaya produksi dari barang yang telah diselesaikan selama satu periode.

Open BPB : Biaya bahan baku dan biaya-biaya pabrik lain yang telah terjadi untuk memproduksi barang yang belum selesai.

Actual in PPIC	: Biaya-biaya yang dibebankan dalam proses produksi selama satu periode (1 bulan). Biaya ini terdiri dari persediaan dalam proses awal ditambah biaya pabrik.
Actual in (Finance)	: Biaya bahan baku, buruh langsung, dan biaya pabrikasi yang dibebankan dalam satu periode (1 bulan).
Total BMB (FAA)	: Total bukti masuk barang selama satu periode.
Omzet	: Total keuntungan perusahaan selama satu periode (1 bulan)

## **2. Kegiatan Penganggaran Produksi**

CV. Sinar Baja Electric II dalam menentukan berapa besar anggaran produksi dan biaya produksi yang akan dikeluarkan yaitu dengan menentukan biaya pembelian bahan baku dan berapa besar biaya yang ditanggung oleh konsumen/pelanggan. Sehingga perusahaan dapat menentukan berapa besar biaya yang harus dibayarkan oleh para pemesan/pelanggan dan perusahaan juga menyesuaikan dengan waktu yang telah disepakati oleh perusahaan itu sendiri dengan pemesan/pelanggan dalam pengiriman barang. Berdasarkan anggaran produksi tahun 2009, maka perusahaan dapat menentukan kegiatan penganggaran produksi yang dilakukan pada bulan September yang terdiri dari penjualan 110.000 unit, persediaan akhir 1.000 unit, dan persediaan awal sebesar 2000 unit. Berikut ini adalah anggaran produksi CV. Sinar Baja Electric II pada bulan September 2009.

TABEL 4.4  
 ANGGARAN PRODUKSI  
 CV. SINAR BAJA ELECTRIC II (SBE)  
 BULAN SEPTEMBER 2009

Keterangan	Jumlah
Penjualan	110.000 unit
Persediaan Akhir	1.000 unit +
Barang tersedia untuk dijual	111.000 unit
Persediaan Awal	2.000 unit -
Produksi	109.000 unit

Sumber: Data *inten* perusahaan.

### 3. Sistem Informasi Pengendalian Bahan Baku Produksi

Sistem informasi pengendalian bahan baku produksi digunakan untuk memastikan bahwa proses produksi terkontrol dengan baik, sehingga menghasilkan produk yang berkualitas. Pelaksanaanya, proses produksi selalu diimbangi dengan proses QC. Proses produksi terdapat beberapa tahapan yang harus dijalani dan dilakukan untuk mencapai target hasil yang diharapkan oleh perusahaan demi kepuasan pelanggan/konsumen. Demikian tahapan-tahapan tersebut lihat pada lampiran digambar 4.1. hal 63. Berdasarkan gambar 4.1. dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. MWH (*Material Ware House*) mengirimkan material yang akan dipergunakan untuk produksi maksimal 1 hari sebelum tanggal produksi. Pengecekan menggunakan *part list* sebagai acuan dan data turunan. Jika lebih dari tiga hari dari pengiriman, maka wajib mengembalikan kelebihan material ke MWH
2. Pelaksanaan proses produksi menggunakan JIP dan rencana produksi untuk pelaksanaan target produksi, dan beracuan pada flow proses WI, dan *trial Report*

- untuk pelaksanaan proses produksinya. Pada saat proses produksi QC melaksanakan prosedur pengendalian barang *in proces*.
3. Setelah dilakukan inspeksi produksi, produksi mengisi label barang, laporan hasil produksi harian, dan laporan data kerusakan (bila ada).
  4. Untuk kerusakan yang terjadi produksi melaksanakan proses *repair*.
  5. Jika produk OK, maka dilanjutkan ke proses berikutnya/ke gudang jadi.
  6. Jika produksi tidak OK, diadakan *meeting* untuk kepuasan apakah produk tersebut di *rework*. Proses *rework* berdasarkan hasil *meeting* yang tertulis sebagai acuan.
  7. Jika produksi tidak OK, dan produksi tersebut tidak dapat di *rework*, maka divisi produksi terkait harus membuat form pembuangan sampah, dan diketahui HRD, dan disetujui oleh GM (General Manager).
  8. *Meeting rework* ini membahas mengenai apakah *rework* produksi tersebut memerlukan penggantian *part*/tidak. Jika memerlukan penggantian *part*, maka produksi melakukan pengecekan terhadap MWH, apakah *part* tersebut memiliki stok atau tidak.
  9. Jika ada stok, maka produksi menggunakan nota pengendalian barang, sebagai bukti untuk meminta *part* baru. Nota pengendalian barang tersebut diparaf oleh QC.
  10. Jika tidak ada stok maka divisi produksi terkait membuat bukti pengendalian barang untuk ditunjukkan kepada *purchasing*. *Purchasing* melaksanakan prosedur pengadaan barang.
  11. Setelah *spare part* yang dibutuhkan terpenuhi, maka divisi terkait melaksanakan proses *rework*.
  12. Jika hasil *rework* OK, maka barang dikirim ke gudang jadi/ke proses produksi lanjutnya.

## C. Pembahasan

### 1. Analisis Langkah – langkah Pengendalian Rencana Produksi

Pengendalian yang dilakukan oleh perusahaan ternyata tidak dapat meminimalkan biaya–biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan terhadap pesanan yang diterima dari para pelanggan. Perusahaan tidak dapat memperoleh target pesanan yang sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan dan sesuai dengan ilmu ekonomi. Hal ini yang nantinya akan mempengaruhi besarnya keuntungan yang akan diperoleh perusahaan tersebut. Di bawah ini merupakan perhitungan yang sesuai dengan ilmu ekonomi :

Contoh : Bulan September.

Kebutuhan bahan baku perbulan = 2.000 unit dengan harga Rp. 100.000/unit , biaya per pesanan Rp. 400.000 dan biaya penyimpanan 16% / unit, lead time = 5 hari, hari kerja = 20 hari. Besarnya stock persediaan (*safety stock*) = 1500 unit, persediaan akhir sebesar 1.000 unit. Maka,

$$\begin{aligned} \text{EOQ} &= \sqrt{\frac{2 \times A \times O}{C}} \\ &= \sqrt{\frac{2 \times 2.000 \times 400.000}{0.16}} \\ &= 100.000 \text{ unit} \end{aligned}$$

Berdasarkan data diatas, EOQ sebesar 100.000 unit. Pada tingkat 100.000 unit, jumlah persediaan minimum.

$$\begin{aligned} \text{ROP} &= \text{Pemakaian bahan baku selama } \textit{lead time} + \textit{safety stock} \\ &= (5 \times 2.000 \text{ unit}) + 500 \text{ unit} \\ &= 10.500 \text{ unit} \end{aligned}$$

Jika dibandingkan dengan hasil aktual perusahaan, misalnya pada bulan Agustus 2009, rata–rata per bulan hasil produksi perusahaan hampir sesuai dengan perhitungan ilmu

ekonomi. Hanya pada bulan september, perusahaan ternyata mengalami kerugian hampir 50%. Perusahaan lebih banyak mengeluarkan biaya–biaya pada produksi dibandingkan dengan hasil keuntungan yang seharusnya didapat oleh perusahaan.

Dengan demikian, perusahaan harus dapat mencari cara lain untuk dapat mengendalikan rencana produksi untuk dapat lebih mengendalikan biaya–biaya produksi pada perusahaan tersebut, seperti contoh: perusahaan harus menggunakan perhitungan EOQ sebagai langkah dalam mengendalikan rencana produksi sebelum perusahaan beroperasi/berproduksi.

## **2. Kegiatan Penganggaran Produksi**

Perencanaan proses produksi, perusahaan menentukan berapa besar anggaran produksi dan biaya produksi yang nantinya akan dikeluarkan oleh perusahaan khususnya biaya pembelian bahan baku dan berapa besar biaya yang ditanggung oleh konsumen/pelanggan. Sehingga perusahaan dapat menentukan berapa besar biaya yang harus dibayarkan oleh para pemesan/pelanggan dan perusahaan juga menyesuaikan dengan waktu yang telah disepakati oleh perusahaan itu sendiri dengan pemesan/pelanggan dalam pengiriman barang. Namun dalam penyusunan anggaran tersebut, perusahaan tidak mempunyai dasar atau pedoman penyusunan. Hal ini sangat bertolak belakang dengan ilmu ekonomi yang ada.

Di bawah ini merupakan anggaran produksi perusahaan yang sesuai dengan ilmu ekonomi :



TABEL 4.5  
 ANGGARAN PRODUKSI  
 CV. SINAR BAJA ELECTRIC II (SBE)  
 BULAN SEPTEMBER 2009

Keterangan	Jumlah
Penjualan	100.000 unit
Persediaan Akhir	1.000 unit +
Barang tersedia untuk dijual	101.000 unit
Persediaan Awal	2.000 unit -
Produksi	99.000 unit

Sumber : Data setelah diolah penulis (2010)

### 3. Sistem Informasi Pengendalian Bahan Baku Produksi

Sistem informasi proses produksi yang dijalankan oleh perusahaan selama ini ternyata tidak tepat. Sehingga selama proses produksi sering terjadi kelambatan, terutama pada material (bahan baku) yang digunakan. Keterlambatan tersebut terjadi karena kesalahan terhadap sistem informasinya. Akibat dari kesalahan tersebut, perusahaan mengalami kerugian. Karena, sering terjadi keterlambatan pada proses pengiriman barang ke konsumen. Lihat pada lampiran gambar 4.2 hal 66, sistem informasi yang tepat dalam menjalankan pengendalian bahan baku produksi.