BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Subjek Penelitian

1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Inti Gas Service merupakan salah satu anak perusahaan dari PT. Indogas Group yang bergerak di bidang jasa berpusat di jakarta. Awal berdiri tahun 2010 dan mulai beroperasi pada bulan februari 2011. PT. Inti Gas Service merupakan perusahaan swasta yang bermitra dengan PT. Pertamina (Persero) Region V Surabaya yang bergerak dalam bidang jasa pemeliharaan tabung LPG ukuran 3 Kg proses pekerjaan *repaint, retest, repair*. Keberadaannya menunjukkan perkembangan yang pesat bagi industri tabung gas, dengan tujuan menjaga keamanan konsumen LPG Uk 3 Kg agar terhindar dari kebocoran tabung yang mengakibatkan ledakan atau kebakaran. Untuk bahan baku utama pemeliharan tabung sendiri terdiri dari cat dan *thinner.*

Berdirinya PT. Inti Gas Service yaitu karena adanya program pemerintah perihal konversi bahan bakar minyak tanah menjadi bahan bakar gas, yang diberlakukan kepada seluruh masyarakat indonesia. Karena kemasan gas menggunakan tabung baja dan memerlukan perawatan berkala, maka manajemen PT. Indogas Group berinisiatif mendirikan kantor cabang di gresik.

2. **Lokasi Perusahaan**

PT. Inti Gas Service terletak di Desa Kesamben Wetan RT. 13 RW. 02 Kecamatan Driyorejo Kabupaten Gresik di atas lahan kurang lebih 2.535m^2, di lokasi inilah terletak unit usaha jasa pemeliharan tabung LPG ukuran 3Kg.

3. **Struktur Organisasi Perusahaan**

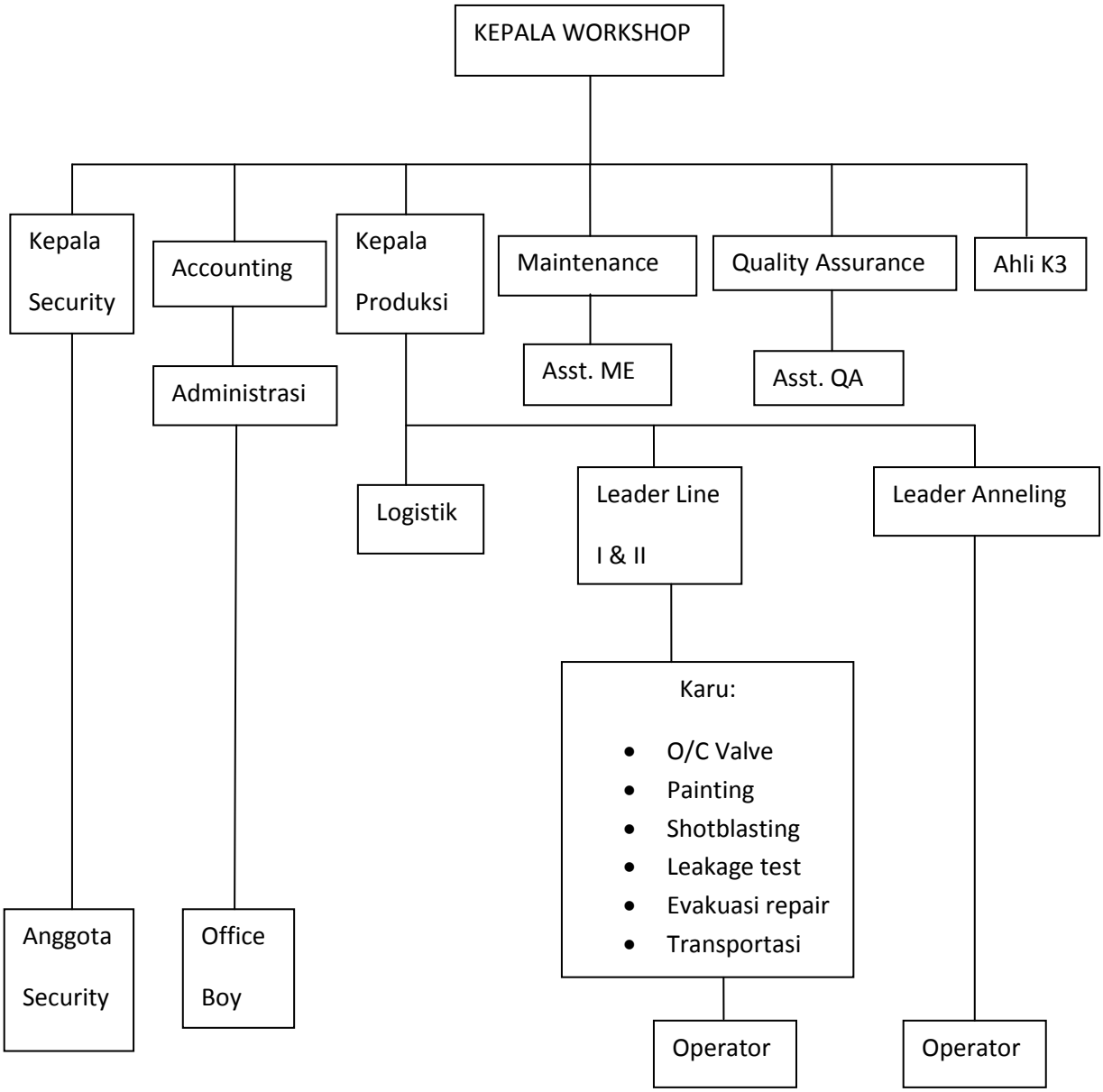
Struktur organisasi perusahaan sangatlah penting bagi suatu perusahaan, karena struktur organisasi menggambarkan tugas dari masing-masing karyawan yang ada dalam suatu perusahaan. Oleh karena itu agar perusahaan dapat berjalan dengan lancar, maka diperlukan pembagian yang jelas agar karyawan dapat melaksanakan tugas sesuai dengan bagiannya.

Struktur organisasi yang digunakan pada PT. Inti Gas Serviceadalah struktur garis (*line),* dimana dalam struktur tersebut tugas organisasi ini mengalir dari atas kebawah seperti gambar berikut ini :

Gambar 2

STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN

PT. INTI GAS SERVICE



(sumber. PT. Inti Gas Service tahun 2015)

Susunan Direksi dan Komisaris Perusahaan berdasarkan :

a) Akta Pendirian Perseroan Terbatas Nomor 04 tanggal 7 September 2009, dibuat di hadapan Dedeh Hamidah,S.H., Notaris di Jakarta, yang telah mendapat persetujuan dari Menteri Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia sesuai dengan Surat Keputusan Nomor AHU-45736.AH.01.01 Tahun 2009 tanggal 16 September 2009.
b) Akta Perubahan Nomor 02 tanggal 12 April 2010, dibuat di hadapan Dedeh Hamidah, S.H., Notaris di Jakarta, yang telah mendapat persetujuan dari Menteri Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia sesuai dengan surat keputusan nomor AHU-26937.AH.01.01 Tahun 2010 tanggal 26 Mei 2010.

Penjelasan tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian pada struktur organisasi perusahaan PT. Inti Gas Service adalah sebagai berikut:

a) PT. Inti Gas Service (Kepala Workshop)
    1) Melaksanakan atau memimpin manajemen sehari-hari dari kegiatan di workshop.
    2) Mengkoordinir seluruh kegiatan setiap kepala bagian.
    3) Bertanggung jawab terhadap kelangsungan produksi di lokasi workshop.
    4) Menjalin komunikasi dengan mitra kerja.
    5) Bertanggung jawab kepada PT.Indo Gas Group

b.) Accounting
    1) Bertanggung jawab atas pengadaan dan pembelian bahan-bahan.

2) Membuat laporan keuangan perusahaan tiap bulan antara lain, laporan laba rugi, neraca dan sebagainya.
3) Menganalisa dan melaporkan pendapatan dan pengeluaran perusahaan.

c) Kepala Produksi
1) Mengkoordinir seluruh kegiatan proses produksi.
2) Bertanggung jawab dan mengontrol atas keseluruhan proses produksi.
3) Bekerjasama dan berkoordinasi dengan bagian lain untuk kontinuitas produksi.
4) Bertanggung jawab terhadap efisiensi produksi.

d) Maintenance
1) Bertanggung jawab terhadap kelancaran proses produksi.
2) Bertanggung jawab terhadap kelancaran aktifitas kerja perusahaan.
3) Berkoordinasi dengan pihak intern dan ekstern khususnya pengadaan listrik, air dan gas.
4) Bertanggung jawab atas pengadaan, perbaikan dan perawatan mesin produksi.

e) Quality Asssurance
1) Bertanggung jawab terhadap pengembangan dan peningkatan kualitas produk.
2) Mengontrol kualitas produk yang dihasilkan perusahaan.
3) Bertanggung jawab terhadap masalah komplain pelanggan.

f) Ahli k3

1) Menyediakan peralatan *safety* bagi karyawan.

2) Mengadakan pelatihan pemadaman kebakaran.

3) Bertanggung jawab atas keselamatan dan kesehatan karyawan.

g) Logistik

1) Mengkoodinir kegiatan perencanaan produksi dan penemuan *sales order*.

2) Mengawasi kegiatan *inventory* dan penyimpanan di gudang.

3) Melaporkan fakta dan data setiap perkembangan yang menyangkut aktifitas logistik.

4. **Mekanisme Operasional**

Proses operasional pemeliharaan tabung LPG 3 Kg di PT. Inti Gas Service dengan PT. Pertamina memberikan SPK (surat perintah kerja) kepada PT. Inti Gas Service dengan jangka waktu 5 tahun. Dimana setiap bulan nya PT. Inti Gas Service melakukan pemeliharaan tabung LPG 3 Kg kondisi *repaint, retest, repair*. Dan PT. Inti Gas Service diharuskan memperbaiki 130.000 unit tabung perbulan. Kemudian setelah dilakukan *repaint, retest, repair,* perusahaan menukar tabung yang sudah di perbaiki ke SBPE dengan tabung kondisi rusak. Tabung LPG ini didistribusikan ke 6 SBPE dan depo Pertamina dengan pengiriman kurang lebih 700 unit tabung. Proses mekanisme pembayaran tabung yaitu setiap 1 bulan sekali setelah proses produksi 130.000 unit selesai.

5. **Proses Produksi**

Proses produksi yang dilakukan PT. Inti Gas Service adalah produksi terus menerus, maksudnya bahwa proses produksi yang dilakukan adalah mulai bahan baku menjadi produk jadi. Berikut bahan dan perlengkapan yang digunakan proses produksi pada PT. Inti Gas Service yaitu :

a. Bahan baku
   1. Cat warna hijau
   2. Thinner
   3. Sealtape
   4. sandblasting

b. Bahan pembantu
   1. Cat warna merah
   2. Cat warna putih
   3. Cat sablon
   4. M3
   5. Plat balancer

Adapun tahap-tahap produksi pada PT. Inti Gas Service, mulai bahan baku sampai barang jadi adalah :

a) Tahap pendataan

Tahap pertama kali yang dilakukan adalah pendataan tentang identitas tabung yaitu pendataan seri pabrikan, nomor seri tabung dan tahun pembuatan tabung.

b) Leakage Test Awal

Proses *leakage test* awal yaitu pemeriksaan kondisi tabung dengan cara mengisi tabung dengan angin dari *compressor*, lalu tabung dicelupkan pada baak leakage test.

c) Tahap Evakuasi

Tabung harus dilakukan evakuasi pengeluaran sisa gas/angin terlebih dahulu agar bau gas akibat tabung yang bocor tidak menyulut api.

d) Tahap Pensortiran

Tahap pensortiran tabung digunakan untuk pengelompokan jenis pekerjaan pada tabung, sorti yang digunakan yaitu sortir tabung retest, tabung rapaint dan tabung repair.

e) Tahap *Open Valve*

Mesin *open valve* berfungsi membuka *valv*e dari badan tabung. Operator melakukan pembukaan *valve* dengan memutar *chack* pada mesin berlawanan arah jarum jam.

f) Tahap *Test Valve*

Setelah valve terpisah dari badan tabung, maka tahap selanjutnya yaitu melakukan test valve yang berfungsi untuk menentukan dan memisahkan valve yang layak palai maupun tidak.

g) Tahap *Press Handguard and Footring*

Proses press *handguard* and *footring* dilakukan untuk meluruskan kondisi *handguard* dan *footring* dari kondisi penyok, agar permukaan *handguard* dan *footring* tabung terlihat rapi

h) Tahap Penambahan Pelat*Balancer*

Proses penambahan plat *balancer* yaitu proses penambahan lempengan plat baja pada *handguard* tabung yang memiliki berat kurang dari 5.00 Kg, proses ini memerlukan timbangan digital agar hasil dari penimbangan dapat presisi, setelah dilakukan penimbangan operator mencatat form isian data *balancer*.

i) Tahap *Shotblasting*

Proses *shotblasting* yaitu proses merontokkan cat asal pada tabung, proses ini berguna agar proses painting menghasilkan hasil yang merata. Proses ini memerlukan waktu 150 detik/tabung. Operator memasang tabung dengan posisi berhadapan dengan disambung stik *shotblasting.*

j) Tahap *Hydrotest*

Setelah cat dirontokan maka tahap selanjutnya yaitu melakukan *hydrotest* pada tabung yang masa edar telah mencapai 5 tahun, prosedur mesin *hydrostatic* yaitu operator meletakkan tabung pada mesin *hidrotest* dan menekan tombol isi air sampai penuh kemudian operator mencatat kondisi tekanan yang terlihat pada *pressure gauge*. Jika kondisi tabung bocor pada badan tabung maka tabung masuk kategori tabung *afkir* dan apabila kondisi

tabung baik setelah proses *hydrostatic* maka tabung dinyatakan lulus uji.

k) Tahap*Press Numbering*

Setelah dilakukan proses *hydrotest* maka langkah selanjutnya yaitu melakukan *stamping numbering* pada *handguard* tabung, memberi tanda tanggal uji dan status lulus uji.

l) Tahap*Painting*

Proses *painting* yaitu proses pengecatan warna pada tabung dengan warna hijau muda. Operator menempatkan tabung pada *konveyor* kemudian tabung terdorong masuk ke dalam ruang *spray booth*, setelah keluar dari ruang *spray booth*tabung akan di lakukan pengecatan warna merah pada mulut tabung dan pemberian inisial kalender warna putih pada *handguard* tabung.

m) Tahap Sablon

Proses sablon yaitu proses pensablonan pada badan tabung bagian depan dan belakang. Proses pensablonan dilakukan secara manual yaitu operator meletakan tabung pada dudukan meja sablon, kemudian operator mensablon tabung menggunakan *screen* sablon.

n) Tahap*Close Valve*

Proses *close valve* yaitu pemasangan *valve* kondisi baik pada tabung dengan cara memutar *chack* pada mesin *close valve* searah jarum jam.

o) Tahap*Leakage Test* Akhir

Proses *leakage test* akhir yaitu pengujian tahap terakhir pada tabung dengan cara tabung dimasukan kedalam bak air mesin *leakeage test*, kemudian operator memeriksa kondisi tabung dan memastikan kondisi tabung dalam kondisi layak pakai maupun tidak.

p) Tahap Penimbangan Akhir

Proses penimbangan dilakukan guna memastikan bahwa tabung yang siap pakai telah memiliki berat 5 Kg, penimbangan menggunakan timbangan digital agar hasil timbangan digital agar hasil timbangan dapat dilakukan secara pasti.

q) Pengiriman

Tahap terakhir dai proses produksi yaitu proses pengiriman kepada SP(P)BE maupun *Depot Sales Point* (DSP) yang telah ditentukan oleh PT. Pertamina (Persero).

Flowchat Produksi *Repaint,Retest* tabung LPG ukuran 3 Kg.

Gambar 3 *FLOWCHART* Produksi *Repaint, Retest* tabung LPG ukuran 3 Kg.

(Sumber. PT. Inti Gas Service tahun 2015)

B. Deskripsi Hasil Penelitian

Deskripsihasil penelitian yang didapatkan peneliti yaitu data pemeliharan mesin yang merupakan kaitan untuk menentukan perhitungan laba bersih yang diperoleh PT. Inti Gas Service.

Mesin produksi yang diteliti di PT. Inti Gas Service adalah sebagai berikut:

1. Daftar Mesin Produksi PT. Inti Gas Service Gresik

Mesin produksi yang dimiliki di PT. Inti Gas Service adalah sebagai berikut:

Tabel 1
Daftar Mesin Produksi PT. Inti Gas Service

NO	NAMA MESIN	MERK MESIN	TAHUN PEMBUATAN
1	Evakuasi Gas	Tochu Taiwan	2002
2	Open Valve	Kharisma	2003
3	Press H&F	Tochu Taiwan	2004
4	Hidrostastik	Tochu Taiwan	2003
5	Press Numbering	Tochu Taiwan	2002
6	Shotblasting	Tochu Taiwan	2004
7	Painting/Pompa Cat	-	2011
8	Leakage Test	Tochu Taiwan	2002
9	Compressor	Tochu Taiwan	2010
10	Anneling	-	2004

(Sumber.PT. inti Gas Service)

Mesin – mesin yang digunakan di PT. Inti Gas Service bersifat khusus karenamesin – mesin tersebut dibuat untuk mengerjakan satu jenis pekerjaan.

2. Biaya Operasional

Biaya operasional merupakan seluruh pengorbanan yang dikeluarkan oleh perusahaan untuk mendanai kegiatan opersional perusahaan demi mencapai tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan. Di dalam laporan keuangan PT. Inti Gas Service terdapat biaya operasional yang salah satunya yaitu biaya pemeliharaan mesin dan biaya perbaikan mesin. Biaya pemeliharaan mesin dan biaya perbaikan mesin adalah biaya repair dan pemeliharaan berupa biaya suku cadang (*sparepart),* biaya bahan habis pakai (*factory supplies*) dan harga perolehan jasa dari pihak luar perusahaan untuk keperluan perbaikan dan pemeliharaan, emplasemen, perumahaan, bangun pabrik, mesin-mesin dan equipment, kendaraan, perkakas laboratorium, dan Aset lain yang digunakan untuk keperluan pabrik.

3. Biaya Riel Pemeliharaan Mesin

Berdasarkan Tabel di bawah dapat dijelaskan bahwa biaya pemeliharaan mesin secara berkala pada tahun 2011 sampai dengan 2015 mengalami kenaikan dan penurunan. Pada tahun 2012 biaya pemeliharaan mesin mengalami penurunan sebesar 0,28%. Mesin yang mengalami kenaikan biaya pemeliharaan yaitu mesin *press numbering* dan *hydrostastik* sebesar 17% dan 21%, kenaikan tersebut dikarenakan pada tahun 2012 banyak tabung yang mengalami masa berlakunya sudah habis dan kedua mesin tersebut juga tidak layak pakai dikarenakan mesin sudah tua hal itu perlu perawatan khusus.

Pada tahun 2013 total biaya pemeliharaan mesin mengalami penurunan sebesar 19,6%. Penurunan biaya pemeliharaan pada tahun 2013 di karenakan

perusahaan mau meminim beban biaya perusahaan. Pada tahun 2014 total biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan lagi sebesar 32%. Mesin yang mengalami kenaikan yaitu mesin *press numbering* sebesar 94,4% dan mesin *compressor s*ebesar 55%. Kenaikan itu disebabkan banyak tabung yang sudah masa berlakunya habis. Pada tahun 2015 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan 0,08% karena perusahaan sudah mulai menstabilkan pemeliharaan mesin.

Dan bisa dilihat dari tabel biaya pemeliharaan mesin dari tahun 2011-2015 masih dibawah biaya standart perusahaan dan tidak melebihi. Itu membuktikan bahwaperusahaan mengendalikan biaya pemeliharaan mesin. Meskipun ada juga biaya salah satu mesin yang melebihi biaya standart perusahaan.

Tabel 2

Biaya Riel Pemeliharaan Mesin PT. Inti Gas Service

MESIN	2011(Rp)	2012(Rp)	%	2013(Rp)	%	2014(Rp)	%	2015(Rp)	%	Biaya stand. Perusahaan
Evakuasi Gas	3.350.700	3.453.000	3	2.645.000	-23	3.562.000	34,6	3.742.000	5	5.000.000
Open valve	4.261.650	4.782.000	12	3.652.000	-23,6	3.725.000	1,9	4.055.000	8,8	5.000.000
Press H&F	3.320.000	3.567.000	7	3.473.000	-2,6	4.432.000	27,6	3.861.000	-12,8	5.000.000
Hidrostastik	2.038.000	2.384.000	17	1.991.000	-16,4	2.112.000	6	2.964.000	40,3	5.000.000
Press Numbering	1.382.000	1.672.000	21	1.045.000	-0,37	2.032.000	94,4	2.652.000	30,5	5.000.000
Shotblasting	5.340.000	5.004.000	-6	4.128.000	-17,5	5.872.000	42,2	5.842.000	-0,5	5.000.000
Painting/Pompa Cat	5.973.000	5.183.000	-13	4.358.000	-16	5.542.000	27	5.402.000	-2,5	5.000.000
leakage test	3.748.000	3.223.000	-14	2.872.500	-11	3.687.000	28	3.203.000	-13,1	5.000.000
Compressor	3.404.000	3.672.000	8	2.428.000	-32,4	3.763.000	55	3.243.000	-13,8	5.000.000
Annenling	4.403.000	4.173.000	-5	3.245.000	-22	4.937.000	52	4.732.000	-5,2	5.000.000
TOTAL	37.220.350	37.113.000	-0,3	29.837.500	-19,6	39.664.000	32	39.696.000	0,08	50.000.000

Sumber . Data Perusahaan PT. Inti Gas Service (diolah),2015

4. **Biaya Riel Perbaikan Mesin**

Tabel 3
Biaya riel perbaikan mesin PT. Inti Gas Service

MESIN	2011(Rp)	2012(Rp)	%	2013(Rp)	%	2014(Rp)	%	2015(Rp)	%	Biaya stand. Perusahaan
Evakuasi Gas	2.040.000	2.453.000	20	4.645.000	89,3	2.562.000	-45	2.642.000	3,1	5.000.000
Open valve	1.453.000	1.782.000	22,6	3.652.000	97	1.725.000	-53	1.655.000	-4	5.000.000
Press H&F	1.320.000	2.567.000	94,4	3.473.000	35,2	2.432.000	-30	2.261.000	-7	5.000.000
Hidrostastik	2.038.000	3.384.000	66	4.791.000	41,5	3.112.000	-35	3.064.000	-1,5	5.000.000
Press Numbering	2.382.000	2.672.000	12,1	3.045.000	13,9	2.032.000	-33	2.052.000	1	5.000.000
Shotblasting	3.340.000	2.374.000	-29	4.128.000	73,8	2.542.000	-38	2.442.000	-4	5.000.000
Painting/Pompa Cat	4.173.000	3.183.000	-23,7	5.358.000	68,3	3.942.000	-26	3.902.000	-1,01	5.000.000
leakage test	3.348.000	2.723.000	-18,6	3.872.500	42,2	2.687.000	-30	2.403.000	-10,5	5.000.000
Compressor	2.304.000	3.672.000	59,3	4.428.000	20,5	2.763.000	-37	2.543.000	-8	5.000.000
Annenling	3.403.000	2.173.000	-36	4.245.000	95,3	3.937.000	-7,2	3.732.000	-5,2	5.000.000
TOTAL	25.801.000	26.983.000	4,5	41.637.500	54,3	27.734.000	-33	26.696.000	-3,7	50.000.000

Sumber. Data Perusahaan PT. Inti Gas Service

Berdasarkan Tabel di atas dapat dijelaskan bahwa biaya perbaikan mesin secara berkala pada tahun 2011 sampai dengan 2015 mengalami kenaikan dan penurunan. Pada tahun 2012 biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan, biaya perbaikan paling tinggi yaitu mesin *press h&f* sebesar 94,4% dan mesin *hydrostastik* sebesar 66%. Hal itu disebabkan pada tahun tersebut banyak yang mengalami kerusakan terutama dibagian body tabung sehingga tabung banyak di test dimesin *hydrostastik* dan mesin *hydrostastik* juga tidak layak di operasikan karena umur mesin yang sudah tua. Dan pada tahun 2012 banyak tabung yang handling dan footring penyok dan banyak juga tabung yang masa berlakunya sudah habis sehingga harus ditest ulang dengan mesin *hydrostastik.*

Pada tahun 2013 biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan sebesar 54,3%. Hal ini disebabkan karena perusahaan tidak melakukan pemeliharaan secara teratur/menurunnya biaya pemeliharaan mesin, sehingga mesin yang beroperasi banyak yang mengalami kerusakan pada saat beroperasi. Mesin yang paling banyak mengalami kenaikan biaya perbaikan yaitu mesin *anneling* sebesar 95,3% dan msein *evakuasi gas* sebesar 89,3%. Pada saat itu tabung elpiji banyak mengalami bocor di body tabung dan patah *footring* dan *handling* dan banyak tabung dari SPBE yang masih ada gas didalam tabung .

Pada tahun 2014 biaya perbaikan mesin mengalami penurunan sebesar 33%. Pada tahun ini perusahaan sudah melakukan pemeliharaan mesin secara teratur kembali, sehingga tidak banyak mesin yang mengalami kerusakan. Tetapi ada juga mesin yang mengalami kerusakan, mesin yang paling sering mengalami perbaikan yaitu *open valve* sebesar 53% dan mesin *evakuasi gas* sebesar 45%. Hal ini disebabkan banyak tabung yang bocor *valve* dan banyak tabung yang masih ada gasnya sehingga gas yang ada di dalam tabung harus dikeluarkan dulu dengan mesin *evakuasi gas*.

Pada tahun 2015 biaya perbaikan mesin mengalami penurunan lagi sebesar 3,7%. Hal ini disebabkan perusahaan sudah melakukan pemeliharaan mesin lebih teratur lagi, sehingga mesin jarang mengalami perbaikan. Tetapi adapun mesin yang mengalami perbaikan, mesinyang paling sering mengalami perbiakan yaitu mesin *leakage test* sebesar 10,5% dan mesin *compressor* sebesar 8%. Hal ini disebabkan karena penggunaan angin berlebihan sering karyawan menggunakan angin untuk membersihkan badan.

Dan bisa dilihat dari biaya perbaikan mesin dari tahun 2011-2015 masih dibawah biaya standart perusahaan dan tidak melebihi. Itu membuktikan bahwa perusahaan Itu membuktikan bahwa perusahaan bisa mengendalikan biaya perbaikan mesin. Meskipun ada juga biaya salah satu mesin yang melebihi biaya standart perusahaan.

5. Pengaruh Biaya Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin ke Hasil Produksi

Tabel 4.1
Pengaruh Biaya Pemeliharaan dan Perbaikan terhadap Hasil Produksi

Tahun	Biaya pemeliharaan (Rp)	Biaya perbaikan (Rp)	Hasil produksi (Rp)
2011	37.220.350	25.801.000	5.287.900.000
2012	37.113.000	26.983.000	5.187.647.000
2013	29.837.500	41.637.500	4.788.850.000
2014	39.664.000	27.734.000	5.281.638.000
2015	39.696.000	26.696.000	5.317.235.000

Sumber. Data Perusahaan PT. Inti Gas Service (diolah),2015

Pada tabel 4.1 bisa dilihat biaya pemeliharaan mesin dan biaya perbaikan mesin sangat berpengaruh pada hasil produksi. Pada tahun 2011 perusahaan masih melakukan pemeliharaan secara teratur sehingga perbaikan mesin naik dan hasil produksi juga naik dari tahun sebelumnya. Pada tahun 2012 perusahaan memgurangi biaya pemeliharaan maka biaya perbaikan meningkat dan hasil

produksi mengalami penurunan. Pada tahun 2013 perusahaan mengurangi biaya pemeliharaan mesin untuk menghemat biaya dan yang terjadi malah banyak mesin yang mengalami kerusakaan pada saat produksi sehingga biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan signifikan. Hal itu mengakibatkan terjadi penurunan hasil produksi pada perusahaan. Pada tahun 2014 perusahaan melakukan pemeliharaan mesin secara teratur kembali dan mesin yang beroperasi dapat berjalan optimal, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami penurunan, meskipun biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan, tetapi hasil produksi mengalami kenaikan.

Tabel 4.2
Persentase biaya pemeliharaan dan perbaikan ke hasil produksi

Tahun	Biaya pemeliharaan (Rp)	%	Biaya perbaikan (Rp)	%	Hasil produksi (Rp)	%	Standart produksi (Rp)
2010	36.780.250		24.921.500		5.157.167.000		5.500.000.000
2011	37.220.350	1	25.801.000	3,5	5.287.900.000	2,5	5.500.000.000
2012	37.113.000	-0,3	26.983.000	4,5	5.187.647.000	-1,8	5.500.000.000
2013	29.837.500	-19,6	41.637.500	54,3	4.788.850.000	-7,6	5.500.000.000
2014	39.664.000	32	27.734.000	-33	5.281.638.000	10	5.500.000.000
2015	39.696.000	0,08	26.696.000	-3,7	5.317.235.000	0,6	5.500.000.000

Sumber . Data Perusahaan PT. Inti Gas Service (diolah),2015

Pada tabel 4.2 bisa dilihat dari tahun 2013 biaya pemeliharaan mesin mengalami penurunan sebesar 19,6% dari tahun 2012 dan biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan sebesar 54,3% sehingga produksi yang dihasilkan mengalami penurunan sebesar 7,6%. Pada tahun 2014 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan sebesar 32% dan biaya perbaikan mesin mengalami penurunan 33%

sehingga hasil produksi yang dihasilkan mengalami kenaikan 10%. Dan pada tahun 2015 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan sebesar 0,08% sedangkan biaya perbaikan mesin mengalami penurunan 3,7% dan hasil produksi mengalami kenaikan juga sebesar 0,6%.

Dan bisa dilihat dari tabel diatas dari tahun 2010-2015 masih dibawah hasil standart perusahaan dan tidak ada yang mencapai. Itu membuktikan bahwa perusahaan masih belum bisa mencapai target standart hasil produksi persuahaan. Meskipun belum bisa mencapai hasil standart perusahaan, perusahaan sudah mencapai target SPK bulanan yang di beri oleh PT. Pertamina (Persero).

C. Pembahasan

1. Laporan laba rugiyang disajikan oleh PT. Inti Gas Service tahun 2010-2015, sebagai berikut :

Tabel 5
laporan Laba/Rugi tahun 2010-2015

Keterangan	2010(Rp)	2011(Rp)	%	2012(Rp)	%	2013(Rp)	%	2014(Rp)	%	2015(Rp)	%
Pendapatan bersih	5.157.167.000	5.287.900.000	2,5	5.187.647.000	-1,8	4.789.232.000	-7,6	5.281.638.000	10,2	5.317.235.000	0,6
HPP	207.680.000	220.000.000	6	207.886.000	-5,5	213.583.000	2,7	211.187.000	-1,1	213.020.000	0,8
Laba kotor	4.949.487.000	5.068.385.000	2,4	4.979.761.000	-1,7	4.557.267.000	-8,4	5.070.451.000	11,2	5.104.215.000	0,6
Biay.pemeliharaan	36.780.250	37.220.350	1	37.113.000	-0,3	29.837.500	-20	39.664.000	32	39.696.000	0,08
Biay.perbaikan	24.921.500	25.801.000	3,5	26.983.000	4,5	41.637.500	54,6	27.734.000	-33	26.696.000,00	-3,7
Biay.lain-lain	32.687.000	32.739.500	0,16	33.264.000	1,6	34.547.000	3,8	33.638.000	-2,6	32.938.000	-2
Total biaya	759.020.350	841.600.350	10,8	791.262.600	-6	942.362.900	19	912.828.900	-3,2	919.349.500	0,7
Laba bersih	3.757.252.455	3.789.829.665	0,8	3.755.665.710	-1	3.293.206.650	-12	3.728.384.910	13,2	3.753.520.020	0,6

Sumber .Data Perusahaan PT. Inti Gas Service (diolah),2015

Berdasarkan tabel 5, pada tahun 2011 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan sebesar 1% dari tahun 2010, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan sebesar 3,5% dan laba bersih setelah pajak mengalami kenaikan sebesar 0,8%. Pada tahun 2012 biaya pemeliharaan mesin mengalami penurunan sebesar 0,3% dari tahun 2011, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan sebesar 4,5% dan laba bersih setelah pajak mengalami penurunan sebesar 1%.

Pada tahun 2013 biaya pemeliharaan mesin mengalami penurunan sebesar 20% dari tahun 2012, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami kenaikan sebesar 54,6% dan laba bersih setelah pajak mengalami penurunan sebesar 12%. Pada tahun 2014 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan sebesar 32%, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami penurunan sebesar 33% dan laba bersih setelah pajak mengalami kenaikan 13,2%. Pada tahun 2015 biaya pemeliharaan mesin mengalami kenaikan sebesar 0,08%, sehingga biaya perbaikan mesin mengalami penurunan sebesar 3,7% dan laba bersih setelah pajak mengalami kenaikan sebesar 0,6%.

Menurut Jusuf (2011:33) bila perusahaan dapat menekan biaya operasional, maka perusahaan akan dapat meningkatkan laba bersih. Demikian juga sebaliknya, bila terjadi pemborosan biaya (seperti pemakaian alat kantor yang berlebihan, kurangnya perawatan pada mesin) akan mengakibatkan menurunnya *net profit.*

Nasution dan Marlina (2013) meneliti pengaruh biaya operasional terhadap laba bersih pada bank Swasta Nasional yang terdapat di Bursa Efek Indonesia periode 2009-2013. Hasil penelitian tersebut menyatakan bahwa beban bunga, beban administrasi dan umum, beban tenaga kerja mempunyai pengaruh terhadap laba bersih Perusahaan bank Swasta Nasional dan Bursa Efek Indonesia.

Pebriyanti (2013) meneliti pengaruh biaya operasional terhadap laba bersih dan perputaran persediaan sebagai variabel pemoderasi pada PT. Petro Multi Guna Tanjungpinang tahun 2010-2012. Hasil penelitian tersebut menyatakan semakin besar biaya operasional maka semakin sedikit laba yang akan diterima dan semakin cepat perputaran persediaan yang terjadi semakin besar laba yang diperoleh. Perputaran persediaan tidak memoderasi hubungan antara efisiensi biaya operasional dengan laba bersih.

D. Proposisi

Pada perusahaan PT. Inti Gas Service terdapat permasalahan pada pemeliharaan mesin diantaranya sebagai berikut :

1. Tahun pembuatan pada mesin yang digunakan pada PT. Inti Gas Service terhitung sudah lama (sudah tua), sehingga mesin memerlukan pemeliharaan yang lebih teratur untuk menjaga keadaan mesin tetap normal pada saat produksi.
2. Pada tahun 2013 PT. Inti Gas Service meminimkan biaya pemeliharaan mesin untuk menghemat pengeluaran, akan tetapi mesin banyak yang mengalami kerusakan pada saat produksi, sehingga malah menambah biaya perbaikan mesin dan mengurangi hasil produksi.