# BAB III DATA HASIL PENELITIAN

## 3.1 Letak Perusahaan

Penyusun melaksanakan kerja praktek di suatu perusahaan yang bergerak di bidang industri pemintalan benang. Adapun nama dan alamat perusahaan tersebut adalah sebagai berikut :

PT. Vonex Indonesia

Jl. Raya Bandung-Garut KM 23,7

Kab. Bandung

Telp. (022) 798124 (hunting)

Fax (022) 797884.




Gambar 1

Kantor Pusat berada di Jakarta yaitu

Summitmas Tower lantai II

Jl. Jend. Sudirman Kav. 61-62

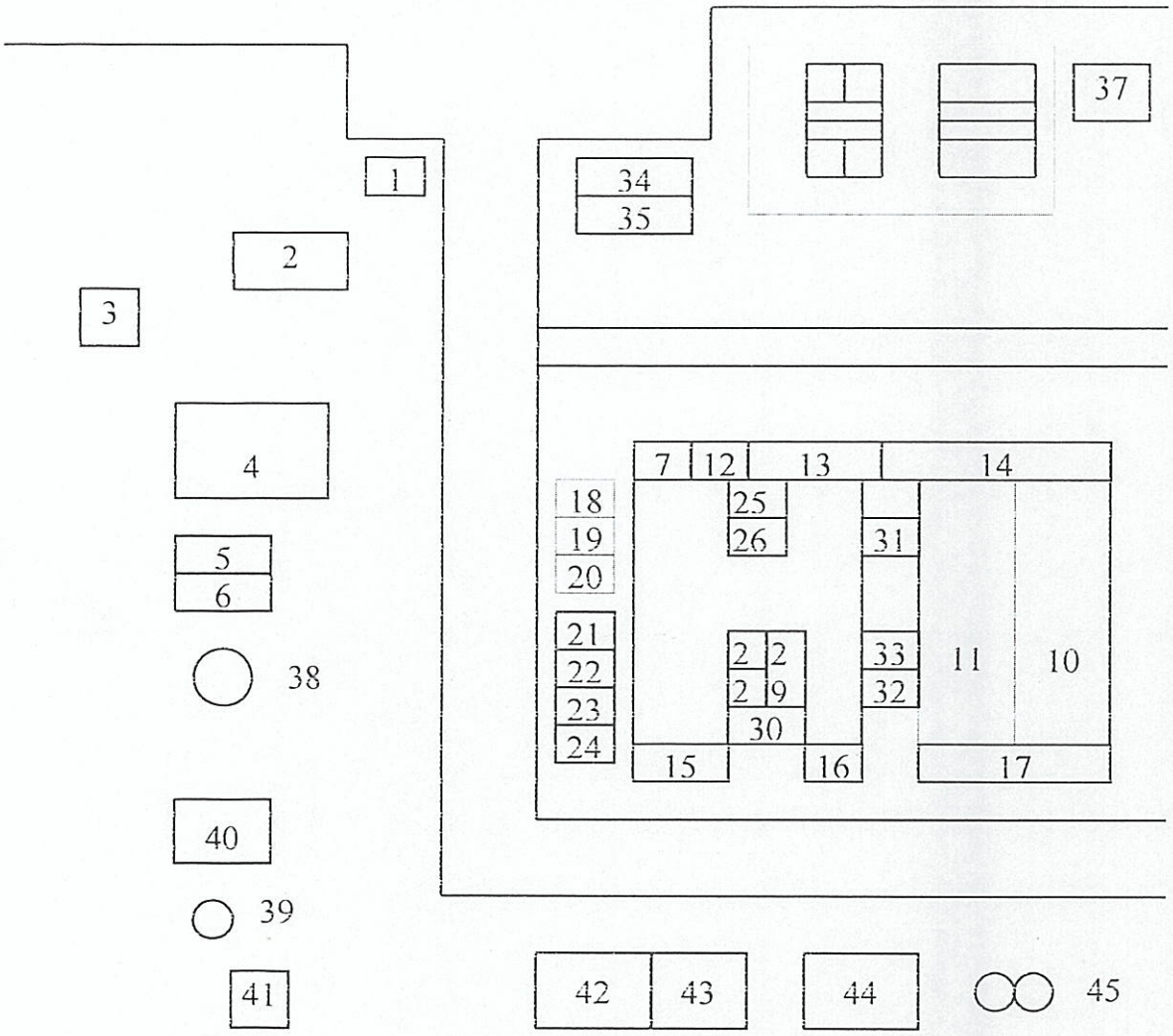
Jakarta Selatan 12069

Telp. (021) 5201257 (hunting)

Fax. (021) 525 1379

# TATA LETAK PERUSAHAAN

**Gambar 2**



**KETERANGAN**

1. Pos Keamanan
2. Tempat Parkir Motor
3. Koperasi
4. Tempat Parkir Mobil
5. Ruang Istirahat Sopir
6. Ruang Istirahat Karyawan
7. Kantor
8. Ruang Produksi Pabrik I
9. Ruang Produksi Pabrik II
10. Ruang Produksi Pabrik III
11. Bangunan Perluasan V8
12. Gudang Bahan Baku Pabrik I
13. Gudang Bahan Baku Pabrik II
14. Gudang Bahan Baku Pabrik III
15. Gudang Hasil Produksi Pabrik I
16. Gudang Hasil Produksi Pabrik II
17. Gudang Hasil Produksi Pabrik III
18. Kantin Karyawan
19. Mushola Wanita Pabrik I
20. Mushola Pria Pabrik I
21. WC Pabrik I
22. Ruang Debu dan Ruang Pendingin
23. Ruang Steam Setter dan Compresor Pabrik I
24. Ruang MTC
25. Ruang Test
26. Ruang Kantor Produksi
27. Mushola Pria Pabrik II
28. Mushola Wanita Pabrik II
29. WC Pabrik II
30. Ruang Gigi dan Compresor Pabrik II
31. Ruang Compresor dan MTC Pabrik III
32. Mushola Wanita Pabrik III
33. Mushola Pria Pabrik III
34. Poliklinik
35. Balai Bina Prestasi dan Ruang Rapat
36. Lapangan Olah Raga
37. Mesjid
38. Sumur I
39. Sumur II
40. Pompa dan
41. Gedung Bahan Kimia
42. Diesel
43. Boiler
44. Kantor Utility
45. Bor

### 3.2 Sejarah Perusahaan

PT. Vonex Indonesia merupakan suatu perusahaan, usaha bersama antara pihak swasta Indonesia dengan Jepang. Perusahaan ini didirikan pada tanggal 14 Maret 1974 berdasarkan Surat Persetujuan BKPN No. 004-A/BKPN/7/73 Tertanggal 27 Juli 1973, dengan persetujuan Presiden Republik Indonesia dalam suratnya No. B/05/Pres/I/1974 Tertanggal 24 Januari 1974.

Pembangunan pabrik PT. Vonex Indonesia dilaksanakan oleh Kontraktor PT. Jaya Obayashi, yang terdiri dari pembangunan ruang produksi, gedung, dan kantor. Pemasangan mesin pada tahun 1974. Departemen Perdagangan Kab. Bandung memberikan Surat Izin tempat usaha dengan Nomor 394/IV/HP/1975, tertanggal 26 Juni 1975. Departemen Industri juga memberikan Izin Usaha Tetap dengan No. 014/IUT/DJ.TEKS/IV/1977 tertanggal 18 Juni 1977.

Pembangunan pabrik secara keseluruhan selesai pada tanggal 31 Agustus 1975 sehingga mulai 1 Juli 1975 dilakukan percobaan produksi untuk pertama kali. Sejalan permintaan pasar yang semakin meningkat dan biaya yang cukup, maka dilakukan perluasan pabrik dengan membangun pabrik II pada bulan Mei 1989, lalu disambung dengan pabrik III pada tahun 1995.

### 3.3 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas

Struktur organisasi merupakan pembagian atau pengaturan tugas dan wewenang setiap individu agar tidak terjadi kesimpang siuran dalam

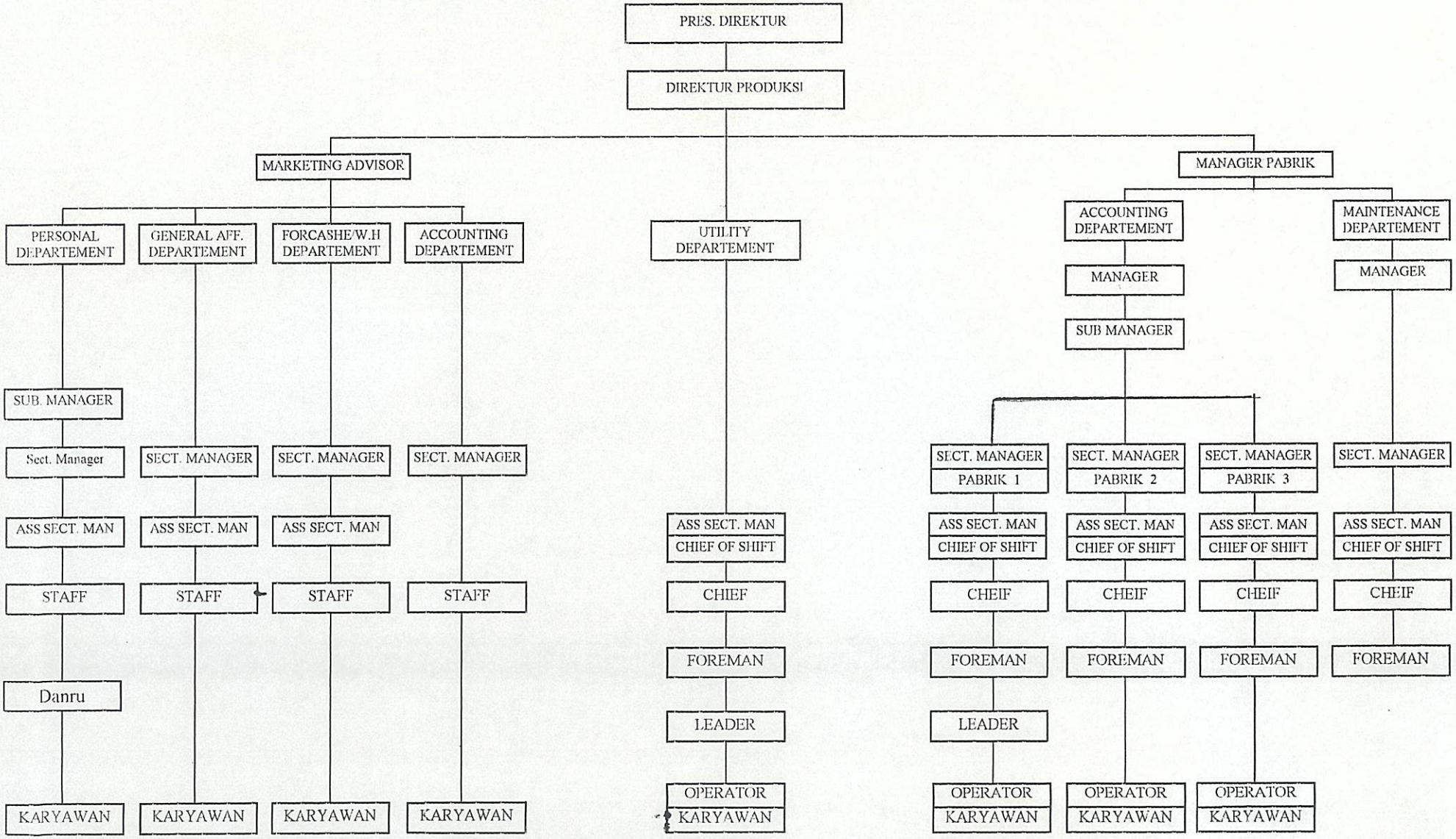
melaksanakan pekerjaannya.

Struktur organisasi dari perusahaan ini termasuk struktur organisasi berbentuk garis lurus. Sedangkan tugas dan wewenang setiap jabatan adalah sebagai berikut :

1. Direktur Utama
   a. Membawahi Direktur Keuangan, Pemasaran dan Produksi
   b. Menerima laporan dari setiap direktur
   c. Memimpin dan mengatur perusahaan secara menyeluruh dan tanggung jawab sepenuhnya atas kelangsungan hidup perusahaan
   d. Memotivasi bawahan agar tujuan perusahaan dapat tercapai
2. Departemen Keuangan
   a. Mengatur masalah keuangan
   b. Mencatat penerimaan dan pengeluaran uang
   c. Membuat neraca tiap akhir tahun
   d. Mengurus perpajakan.
   e. Menyusun harga pokok produksi
3. Departemen Pemasaran
   a. Merencanakan, mengatur, dan mengawasi pelaksanaan program pemasaran
   b. Melaporkan hasil produksi kepada direktur utama
   c. Mengawasi semua pelaksanaan promosi sesuai dengan perencanaan dan kebijaksanaan perusahaan
   d. Mengusahakan pelaksanaan penjualan yang memuaskan.

4. Departemen Umum
   a. Mengawasi transportasi karyawan
   b. Mengatur kendaraan dinas luar
   c. Memelihara kendaraan milik perusahaan
   d. Mengurus surat-surat kendaraan
   e. Mengurus jual beli kendaraan
   f. Mengurusi keperluan tenaga kerja asing
5. Departemen Pengadaan
   a. Mengatur keluar masuk barang di gudang
   b. Mengatur transaksi jual beli
   c. Membeli bahan untuk keperluan produksi
   d. Mengusahakan alat-alat transportasi
6. Departemen Produksi
   a. Mengawasi, membawahi, dan menerima laporan dan tanggung jawab dari setiap departemen
   b. Melaporkan hasil produksi ke direktur utama
   c. Memotivasi bawahan
7. Departemen Utility
   a. Membawahi dan menerima laporan dari bagian maintenance
   b. Bertanggung jawab kepada manager produksi
   c. Mengatur dan memelihara serta menjaga alat produksi

## STRUKTUR ORGANISASI DAN JABATAN PT. VONEX INDONESIA
### Jl. Raya Bandung – Garut Km. 23,7 Kec. Rancaekek Kab. Bandung




Gambar 3

### 3. 4 Permodalan

Perusahaan ini didirikan dengan modal pertama US $ 5.000.000 dengan rincian kepemilikan sebagai berikut :

a. Swasta Nasional Indonesia

   PT. Anugrah Raya Semesta sebesar US $ 2.000.000

b. Swasta Jepang sebesar US $ 3.000.000, dengan perincian sebagai berikut

   1. Mitsubishi Rayon Co. Ltd sebesar US $ 1.625.000
   2. Japan Exlan Co. Ltd sebesar US $ 625.000
   3. Mitsubishi Co. Ltd sebesar US $ 500.000
   4. Michimen Co. Ltd sebesar US $ 250.000

### 3.5 Proses Produksi

#### 3.5.1 Jenis Produksi

PT. Vonex Indonesia merupakan salah satu perusahaan tekstil PMA yang bergerak di bidang pemintalan benang. produksi pabrik PT. Vonex Indonesia adalah benang sintetis yang dipintal dari serat-serat aklirik atau campuran dengan serat-serat alami.

Bahan baku yang digunakan merupakan serat buatan (campuran minyak bumi dan zat kimia). Bahan baku yang digunakan adalah

1. Serat Aklirik (serat buatan); serat tekstil yang dibuat dari turunan senyawa minyak bumi (serat sintetis).
2. Serat Woll adalah: serat tekstil yang diperoleh dari alam, dalam hal ini adalah binatang contohnya kambing.

3. Serat Rami adalah sejenis serat tekstil yang diperoleh dari alam, dalam hal ini tumbuhan, contohnya pohon rami.

Setelah bahan baku diproses akan menghasilkan hasil produksi yaitu benang, yang terdiri dari :

1. Benang Aklirik 100%

   Contohnya : T590, V770, SS 411

2. Benang campuran

   a. Aklirik – Woll

      Contohnya : VW 360, VW 445, VW 550

   b. Aklirik dengan Rami

      Contohnya : BL 221, BL 431

   c. Aklirik dengan Nylon

      Contohnya : N200

Sebagian besar produk-produk akhir yang dibuat dari benang PT. Vonex Indonesia adalah sweaters, stuffed toys, Moc quettes, Praying-mats, carpets, towels dan blankets juga dieksport ke seluruh penjuru dunia.

### 3.5.2 Mesin

Sarana produksi merupakan sarana yang terlibat langsung dalam proses produksi. Mesin merupakan salah satu sarana produksi. Dalam proses produksinya mesin dibagi dalam tiga bagian besar :

1. Drawing, bagian ini bertugas untuk :
   a. Menguraikan bahan baku dari bentuk bale-bale serat menjadi gumpalan-gumpalan.
   b. Menguraikan lebih lanjut dari gumpalan-gumpalan serat menjadi kelompok-kelompok kecil serat dan bahkan menjadi lebih individu.
   c. Menyatukan serat yang lebih individu menjadi kelompok serat yang disebut sliver.
   d. Meluruskan dan mensejajarkan serat-serat pada sliver melalui proses peramgkapan dan peregangan.
   e. Mempersiapkan bahan untuk keperluan proses selanjutnya .
2. Spinning, bagian ini bertugas untuk :
   a. Melanjutkan proses pelurusan dan pensejajaran serat melalui proses peregangan (kadang perangkapan) di mesin rover.
   b. Mempersiapkan bahan untuk keperluan proses di mesin ring frame.
   c. Membuat benang melalui proses pelurusan dan pensejajaran serat dan diberi antihan/twist lalu digulung hingga terbentuklah benang.
3. Finishing, bagian ini bertugas untuk :
   a. Menggulung kembali benang hasil produksi mesin pintal kedalam kemasan yang lebih besar.
   b. Menyeleksi kwalitas benang yang dihasilkan bagian spinning.
   c. Memberikan perlakuan-perlakuan khusus pada benang hasil produksi

seperti : penguapan, perangkapan dan penggintiran.

d. Mengemas benang hasil produksi ke dalam bentuk yang diinginkan konsumen .

e. Benang dijual dalam bentuk gulungan cones atau dapat pula dalam bentuk hank/untaian.

### 3.6 Pemasaran

Benang-benang hasil produksi ini diprioritaskan untuk pemasaran ke luar negeri (export) dengan perbandingan export dan domestic adalah 80% berbanding 20%. Adapun negara-negara yang menjadi tujuan export benang-benang produksi perusahaan ini adalah Jepang, Australia, Cina, Hongkong, Banglades, Korea, Inggris. Sedangkan untuk pemasaran domestic ditujukan ke kota-kota besar seperti Bandung, Jakarta dan daerah sekitarnya.

PT. Vonex Indonesia berpartisipasi dalam usaha patungan PMA (untuk export) :

1 PT. Nowl Knitting Indonesia (Perajutan Sweater)

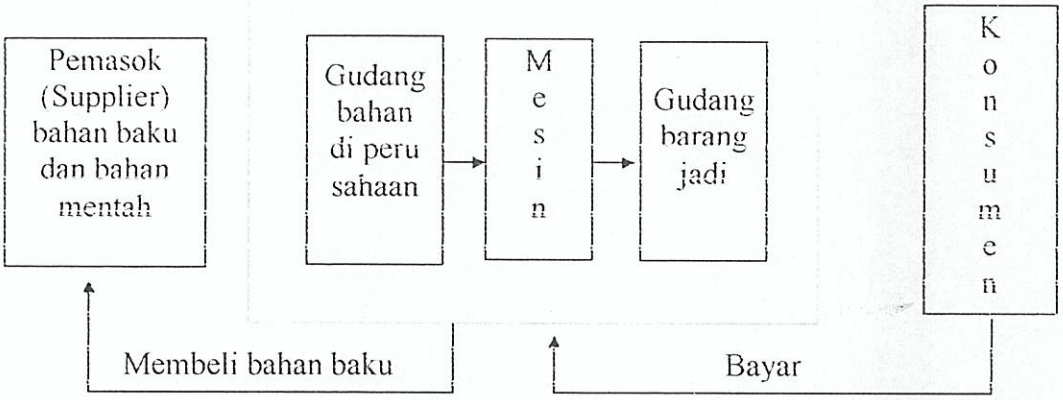
2 PT. Daya Knitto Indonesia (Perajutan Sweater)

3 PT. Mitio Carpet Indonesia (Karpet)

4 PT. Samitsu Knit Indonesia (Perajutan Sweater).

### 3.7 Perputaran persediaan barang yang ada pada PT. Vonex Indonesia Bandung.

**Perusahaan**




**Gambar 4**

**Keterangan :**

1. Perusahaan membeli bahan baku dengan cara mengimpor dari Jepang, pembayaran dilakukan dengan menggunakan sistem pembayaran L/C.
2. Setelah bahan baku sampai ke pihak perusahaan, bahan baku disimpan dalam gudang.
3. Apabila perusahaan memperoleh pesanan dari konsumen, maka perusahaan akan memulai membuat rencana produksi, dan rencana produksi ini terdiri dari :
   a. Jumlah bahan baku yang diperlukan
   b. Jumlah mesin
   c. Jangka waktu yang diperlukan untuk menghasilkan benang
   d. Warna benang

e. Berat benang

Kelima komponen diatas disesuaiakan dengan jenis benang yang akan diproduksi.

4. Rencana produksi akan diserahkan kebagian produksi yang kemudian akan diproses untuk menghasilakan jenis barang yang dipesan sesuai dengan jangka waktu yang disepakati dalam kontrak.
5. Hasil produksi akan disimpan dalam gudang barang jadi untuk menunggu barang dikirim ke konsumen.

### 3.8 Metode penilaian persediaan barang yang digunakan di PT. Vonex Indonesia.

Dalam setiap perusahan metode penilaian persediaan berbeda-beda hal ini tergantung dari keyakinan perusahaan akan baik buruknya metode tersebut digunakan.

PT. Vonex Indonesai metode penilaian persediaan menggunakan metode average. Hal ini dikarenakan pihak perusahaan berkeyakinan bahwa metode ini adalah metode yang paling efektif digunakan sekarang.

Adapun keuntungan yang diperoleh perusahaan apabila menggunakan metode ini adalah apabila pihak perusahaan membeli barang dengan harga lebih tinggi, sedangkan barang yang sama yang masih ada dalam gudang dengan harga yang lebih rendah, maka harga pokok penjualan barang yang bersangkutan lebih kecil dari nilai beli barang saat

sekarang. Sedangkan kerugian dengan menggunakan sistem average adalah kerugian yang diderita dari penjualan yang bersangkutan tidak nyata.