BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian

4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan

PT. SIPATEX didirikan sejak bulan Juni 1976, dengan nama PT. SINAR PADASUKA TEXTILE, yang pada awalnya merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pertenunan saja.

Seiring dengan lajunya teknologi pertextilan yang ada di Indonesia, perusahaan ini dari tahun ke tahun memperoleh banyak kemajuan. Dengan cara memperluas penyempurnaan. Selain itu juga memperluas lahan untuk pabrik pemintalan.

Luas area yang dimiliki oleh PT. SIPATEX sekitar 19 hektar termasuk luas bangunan yang ada didalamnya. Hal tersebut tercantum bentuk surat rekomendasi untuk persetujuan permohonan lokasi dan izin pembebasan tanah kurang lebih 80.000 m^2 yang terletak di desa Padamulya, kecamatan Majalaya, pada tanggal 20 Mei 1991 No. 21/-SFT/V/1991, dengan bidang usaha meliputi pertenunan dan penyempurnaan pertenunan atas nama PT. SIPATEX dalam hal ini, Bapak Frans Leonardi selaku pemilik perusahaan sekaligus Direktur utama menunjuk Masri Husaen., SH sebagai kuasa hukum perusahaan.

Permodalan PT. SIPATEX berasal dari dana pribadi Bapak Frans Leonardi ditambah dengan bantuan dari Bank Swasta. Adapun bentuk badan hukum PT. SIPATEX adalah perseroan terbatas yang disebut PT.

PT. SINAR PADASUKA TEXTILE (PT. SIPATEX) merupakan perusahaan swasta PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri) yang bergerak dalam bidang *textile*, dengan produk utamanya adalah kain *polyester*. Perusahaan ini dimiliki oleh Bapak Frans Leonardi yang lokasi kantor pusat di Jl. Putri No. 6 Bandung, sedangkan lokasi pabriknya di Jl. Raya Laswi No. 101 Kecamatan Majalaya Kabupaten Bandung. Adapun status penanaman modal dalam negeri tersebut berdasarkan izin usaha industri No. 246/T/INDUSTRI/90 yang dikeluarkan oleh ketua Badan Koordinasi Penanaman Modal (BKPM).

Perusahaan dimulai dengan 28 sets mesin tenunu bekas yang merupakan pembayaran dari seorang langganan yang tidak dapat dipenuhi kewajiban membayar hutang atas pembelian onderdil mesin dari Bapak Frans Leonardi pada tahun 1976.

Di atas tanah seluas 1499 m^2 dan luas bangunan 700 $m^{2,}$ perusahaan mulai bergerak dalam bidang weaving dengan hanya dua orang karyawan. Pada waktu itu perusahaan mendapat Kredit Modal Kerja (KMK) dari BNI 1946 sebesar Rp. 10.000.000,-. Mulai tahun 1977 mulai ada penambahan mesin tenun sebanyak 32 sets menjadi 60 sets dan BNI 1946 menambah bantuannya sebanyak Rp. 15.000.000,- sehingga totalnya menjadi Rp. 25.000.000,-. PT. SIPATEX disahkan

secara hukum berdasarkan Akte pendirian No. 33 tanggal 12 Oktober 1977 oleh Notaris Masri Husaen., SH.

Selanjutnya pada tahun 1978, perusahaan mengadakan restruktuasi dengan melakukan penambahan maupun pengurangan mesin – mesin yang sugah ada, dan pada tahun 1990 sampai dengan sekarang PT. SIPATEX sudah mampu bergerak dalam bidang *Sizing*, *Texturizing*, *Weaving*, *Printing*, *Dyeing* dan *Finishing* dengan peralatan mesin – mesin modern.

Usaha pemasaran merupakan hal yang terpenting dalam menjalankan roda perusahaan. PT. SIPATEX memasarkan produknya 90% di export ke luar negeri diantaranya ke Timur Tengah, Singapura, Jepang serta Negara Asia Tenggara lainnya. Sedangkan sisanya dipasarkan di dalam negeri sekitar 10% diantaranya Jakarta, Bandung, Jawa Timur dan daerah – daerah lainnya.

Sampai dengan saat ini PT. SIPATEX telah memiliki karyawan sebanyak kurang lebih 1600 orang dan pabrik yang awalnya setengah hektar luas tanahnya sekarang menjadi 8 hektar dengan luas bangunan kurang lebih 50.000 m^2. Begitu juga dengan penambahan mesin dan perluasan bangunan perkantoran serta fasilitas lainnya seperti poliklinik, kantin, masjid, koperasi dan bangunan sarana olahraga.

Dalam upaya peningkatan peran serta koperasi, maka pada tahun 1997 telah mengadakan program Kemitraan Usaha dengan koperasi karyawan PT. SIPATEX dengan pelimpahan 200 mesin tenun untuk dikelola oleh koperasi karyawan PT. SIPATEX.

4.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung menggunakan organisasi lini atau garis, artinya otorisasi atau kekuasaan mengalir dari pihak pimpinan organisasi sampai kepada unit organisasi yang ada dibawahnya. Begitu pula dengan pertanggungjawaban pekerjaan yang menjadi kewajibannya sebagai karyawan harus dilaporkan secara mengalir dari unit yang berada dibawahnya sampai pada tingkat yang paling atas berdasarkan tingkat jabatan yang dipegangnya.

Adapun struktur organisasi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dapat dilihat pada lampiran.

4.1.3 Uraian Tugas

Struktur organisasi PT. SIPATEX terbagi atas beberapa tingkatan, yaitu :

1. **Tingkat Direksi**, terdiri dari :
    a. **Direksi**, yaitu mempunyai tugas dan wewenang sebagai berikut :
        - Menentukan misi, tujuan, sasaran dan strategi perusahaan.
        - Mengkoordinasikan kegiatan perusahaan untuk mencapai misi dan tujuan yang diterapkan.
        - Menentukan dan merumuskan kebijakan perusahaan.
        - Mengangkat dan memberhentikan karyawan pada posisi – posisi penting.
        - Menjaga kelangsungan hidup dan perkembangan perusahaan.
        - Memantau perkembangan usaha dan perkembangan perusahaan.

- Mengambil keputusan mengenai hal – hal strategis seperti : penempatan investasi, hutang piutang, penjualan aktiva tetap, *Acquisition*, dan *Marger*.
- Menetapkan dan mengevaluasi anggaran tahunan.

b. Corporate Secretary, yaitu mempunyai tugas dan wewenang sebagai berikut :

- Berhubungan dengan instansi luar negeri sebagai wakil resmi perusahaan.
- Melakukan korespondensi dengan pihak luar.
- Melakukan fungsi hubungan masyarakat untuk menjaga citra perusahaan yang baik.
- Mengatur dan mengawasi kegiatan protokoler perusahaan.
- Mengikuti perkembangan peraturan pemerintah yang relevan bagi perusahaan.

c. Internal Audit, mempunyai tugas dan wewenang sebagai berikut :

- Bertindak atas nama direksi dalam memeriksa semua bidang perusahaan.
- Mengadakan pemeriksaaan disertai usul, pendapat dan perbaikan-perbaikan kepada direksi.
- Membuat system dan prosedur baru yang diperlukan sebagai alat pengawasan secara efektif dan efisien.
- Melakukan tinjauan efektivitas penerapan system dan prosedur yang berlaku.

- Memberikan saran kepada direksi berkenaan dengan system pengawasan intern.

2. Tingkatan Divisi

a. **Pabrik**, yang mempunyai tugas dan wewenang sebagai berikut :

Divisi Pabrik, membawahi beberapa sub divisi, yaitu **:**

- Merencanakan kegiatan pabrik secara keseluruhan.
- Menentukan target mencapai kegiatan pabrik.
- Membuat, mengusulkan dan menerapkan kebijakan pabrik.
- Melakukan koordinasi kegiatan terkait antara *production planning* dan *controlling industrial enggenering*.
- Melakukan evaluasi kegiatan pabrik secara keseluruhan.
- Berkomunikasi dengan marketing berkenaan dengan order penjualan dan keuangan akuntansi umum dan personalia.
- Bertanggungjawab atas keamanan dan keselamatan pabrik dan karyawan.
- Berkomunikasi dengan direksi untuk masalah pabrik yang penting.

Divisi Pabrik membawahi beberapa sub divisi, yaitu :

1. **Sub divisi Produksi,** yaitu mempunyai kewajiban dan kewenangan sebagai berikut :
    - Bersama-sama dengan pemimpin pabrik merencanakan dan menentukan target pencapaian pabrik secara menyeluruh.

- Bersama-sama dengan pemimpin pabrik, *Production Planning & Controlling Indusrtial Enggenering* merencanakan kegiatan produksi secara keseluruhan.
- Merencanakan target produksi.
- Membuat, mengusulkan dan menetapkan kebijaksanaan yang berkenaan dengan kegiatan terkait antara departemen *weaving, dyeing, finishing, printing dan quality control.*
- Mempertimbangkan usulan supplier mengenai teknologi baru, bahan baku dan yang lain-lainnya dengan pabrik.
- Berkomunikasi dengan marketing berkenaan dengan order penjualan dan dengan keuangan & Administrasi berkenaan dengan pembelian, keuangan, akuntansi, personalia dan umum.

2. ***Production Planning & Control,*** yang mempunyai kewajiban dan wewenang sebagai berikut :
   - Membuat rencana produksi berdasarkan informasi order dari marketing dan kepala pabrik dan dengan mempertimbangkan pemenuhan order dan pemenuhan lainnya.
   - Memberikan informasi kepada marketing berkenaan dengan penjadwalan order produksi.
   - Merencanakan kebutuhan material dan tingkat inventorinya.
   - Menurunkan order produksi ke department terkait.
   - Memantau posisi order di lapangan.

- Memberikan informasi kesiapan order kepada marketing/ekspor berkenaan dengan rencan kiriman.
- Mengatur dan mengadministrasikan makloon keluar/masuk.
- Berkomunikasi dengan *industrial engenering* berkenaan dengan kapasitas produksi dan *routing*.

3. Industrial Engeneering, yang mempunyai kewajiban dan wewenang sebagai berikut :

- Memantau perkembangan pencapaia produksi terhadap target produksi.
- Memantau standart dan produktivitas produksi.
- Menghitung tingkat persediaan barang yang paling optimal.
- Melakukan evaluasi kegiatan produksi terhadap rencana produksi.
- Menganalisa sebab akibat kegagalan pencapaian produksi untuk disampaikan kepada manajemen.
- Membuat laporan evaluasi produksi untuk manajemen.
- Membuat studi kelayakan proyek-proyek dalam skala kecil di pabrik.
- Melakukan koordinasi bersama *accounting* berkenaan dengan penyusutan anggaran pabrik.
- Melakukan perhitungan *Standard Cost Engeneering.*
- Menentukan standarisasi perhitungan *overhead cost*.

4. Keuangan dan Administrasi

- Membuat, mengusulkan dan menerapkan kebijakan keuangan.

- Mengusulkan kepada direksi rencara di bidang keuangan baik jangka panjang maupun jangka pendek.
- Merencanakan dan menyusun anggaran perusahaan.
- Mengontrol kegiatan dan keuangan dan administrasi secara keseluruhan.
- Mengawasi pengeluaran-pengeluaran biaya agar tetap sesuai dengan batas kewajaran.
- Mengevaluasi laporan keuangan untuk mengetahui posisi liquiditas perusahaan dan langkah-langkah perbaikan penggunaan data.
- Berkomunikasi dengan direksi untuk masalah keuangan penting, dengan marketing berkenaan dengan order penjualan, dengan pabrik berkenaan dengan produksi.

3. Tingkatan Departemen

Tingkatan Departemen pada PT. SIPATEX merupakan operasional produksi. Pembagian tingkatan departemen sebagai berikut :

a. Marketing

- Mengkoordinasi kegiatan penjualan ekspor, desain serta gudang distribusi.
- Melakukan analisis pasar (Studi Kelayakan Pasar).
- Menjalin hubungan baik dengan pembeli.
- Menyusun dan melaksanakan program marketing secara berkala.
- Melaksanakan strategi penjualan yang telah digariskan.
- Mengkoordinasikan penanganan order dengan bagian produksi.

- Menyusun jadwal pengiriman.
- Menyusun laporan analisis penjualan.
- Menjajaki adanya potensial konsumen.
- Memantau harga persaing.
- Menyusun dan merekomendasikan kegiatan *advertising* dan program penawaran penjualan melalui bonus, *quality discount*, dan lain-lain.
- Berkomunikasi dengan bagian pabrik dan PPC berkenaan dengan order yang diterima.
- Berkomunikasi dengan bagian keuangan dan administrasi berkenaan dengan order yang diterima.
- Berkomunikasi dengan bagian keuangan dan administrasi berkenaan dengan masalah keuangan, akuntansi umum, dan personalia.

b. Sarana produksi

- Mendukung kegiatan produksi dalam pemenuhan kebutuhan material dan perawatan alat-alat produksi
- Melakuan koordinasi kegiatan *material control* dan *maintenance.*
- Merencanakan alokasi bahan dalam proses dan kegiatan *maintenance* terhadap rencana produksi.
- Memberikan informasi secara dini berkenaan dengan kekurangan bahan dalam proses terhadap kesesuaian rencana produksi.
- Memperkirakan alokasi kegiatan *maintenance* rutin dan *overall* terhadap rencana produksi.
- Melakukan evaluasi kegiatan material conrol dan *maintenance.*

- Bekerjasama dengan bagian produksi berkenaan dengan penyediaan fasilitas *maintenance* dan alat penunjang produksi.
- Bertanggung jawab atas kegiatan pergudangan dan *maintenance* secara keseluruhan.

c. Weaving

- Melakukan kordinasi kegiatan persiapan *weaving.*
- Menyusun rencana induk produksi sesuai dengan keadaan laporan.
- Menyusun laporan produksi *weaving.*
- Memantau dan mengupayakan peningkatan efisiensi dan kualitas hasil produksi.
- Bekerjasama denagn produksi dan bagian PPC serta sarana produksi dalam hal pengaturan produksi, penyedian bahan dan persiapan *weaving.*
- Memberikan petunjuk atau pedoman pengarahn untuk bagian persiapan dan *weaving.*

d. Dyeing/Finishing/Printing

- Melakukan koordinasi *pretreatment finishing, dyeing, printing* dan *colour mixing strike off.*
- Menyesuaikan rencana induk produksi sesuai dengan keadaan laporan.
- Memantau dan mengupayakan peningkatan efisiensi dan kualitas hasil produksi.

- Bekerjasama denagn produksi, bagian PPC serta sarana produksi dalam hal pengaturan produksi, penyediaan bahan dan persiapan mesin.
- Melakukan evaluasi kegiatan *pretreatment finishing*, *dyeing* dan *printing.*
- Memberikan petunjuk atau pedoman pengarahan untuk bagian *dyeing*, *finishing* dan *printing.*

e. Quality Control

- Mengkoordinasikan kegiatan *inspecting, classifty dan rolling and packing* agar produk yang dihasilkan sesuai denagn standar kualitas yang ditentukan.
- Bekerjasama dengan semua bagian produksi untuk penanggulangan cacat produksi.
- Menerapkan disiplin kerja untuk bagian *quality control.*
- Melakukan peneguran berkenaan dengan tindakan karyawan yang indisipliner.
- Mengusulkan kebutuhan tenaga kerja berkala.

f. Impor dan Pembelian

- Mengkoordinasikan permintaan dengan masing-masing bagian.
- Melaksanakan negoisasi harga dengan pemasok atau importer.
- Melaksankan strategi pembeliaan yang telah digariskan.
- Melakukan *adjustment* terhadap rencana kebutuhan barang yang dibuat PPC sesuai dengan jumlah lot nominal yang di tentukan.

- Menyiapkan dokumen pembelian barang.
- Memperbaharui datar pemasok.
- Membuat L/C untuk impor barang.
- Melakukan prosedur impor sesuai dengan regulasi yang ada.
- Menyiapkan laporan pendukung untuk pelaksanaan kegiatan impor.
- Menanggulangi masalah berkenaan dengan pembelian dan impor dengan pihak terkait atau instansi luar.
- Mengurus klaim barang yang tidak sesuai dengan spesifikasi.
- Menjaga hubungan baik dengan instasi yang berkaitan dengan impor.

g. Keuangan

- Mengkoordinasikan kegiatan anggaran, pajak dan asuaransi, keuangan pabrik dan kas.
- Melakukan pembayaran gaji karyawan pusat.
- Menyusun laporan posisi keuangan perusahaan.
- Mengevaluasi dan melaksanakan penempatan dana perusahaan secara efektif baik untuk kepentingan operasional maupun jangka panjang dan menengah.

h. Akuntansi

- Melakukan koordinasi kegiatan akuntansi umum, akuntansi biaya dan EDP.
- Menyelenggarakan kegiatan pembukuan sesuai dengan pedoman akuntasi yang berlaku.

- Melakukan vertifikasi bukti-bukti penerimaan dan pengeluaran baik kas maupn non kas.
- Menjamin keabsahan dokumen pembukuan.
- Mengatur penyusunan laporan-laporan akuntasi yang diperlukan.
- Menjamin kerahasiaan laporan keuangan perusahaan dari pihak yang tidak berkepentingan.

i. Personalia dan Umum

- Mengoordinasi kegiatan personalia pabrik.
- Mengkoordinasi *kegiatan man power planning* berdasarkan masukan seluruh departemen.
- Membina dan mengarahkan unit organisasi dalam bidang personalia.
- Menyelesaikan masalah tenaga kerja.
- Sarana aktif mengikuti perkembangan peraturan ketenaga kerjaan.
- Menyusun program pelatihan.
- Mengadakan orientasi bagi pegawai baru.
- Menjaga hubungan baik dengan instansi resmi personalia.
- Menjalin hubungan baik dengan sumber ketenagakerjaan yang bisa diandalkan.
- Melaksanakan pendataan dan penyusunan laporan personalia secara keseluruhan.
- Mengkoordinasi kegiatan yang bersifat umum seperti transportasi dan pemeliharaan lingkungan.

- Mengkoordinasi penyediaan alat-alat keselamatan dan kesehatan kerja.
- Mengkoordinasi pemasangan iklan ketenagakerjaan bila diperlukan.
- Mengadaptasi kebijakan pemerintah di bidang personalia dengan efektif.

4.1.4 Kegiatan Perusahaan

a. Lapangan Usaha Perusahaan

PT. SIPATEX yang berkantor pusat di Jl. Putri No. 6 Bandung dengan luas tanah 40.000 m^2 dan pabrik dengan luas tanah 120.000 m^2 yang berdomisili di Jl. Raya Laswi Majalaya Kabupaten Bandung.

Benang polyester merupakan bahan baku utama produk PT. SIPATEX untuk menghasilkan kain polyester yang berjenis *Tissue Faile, Tissue Velvet, Tissue Palace, Jacquard, Chiffon, Ottomen* dan *Moscrepe.* Dalam proses produksinya tersebut digunakan mesin berteknologi tinggi, untuk memastikan kualitas produk dan memperkecil pemborosan bahan material. Sebagian mesin – mesin ini dibeli dari Jerman, Swiss, Taiwan dan Korea.

PT. SIPATEX merupakan perusahaan yang relative komperatif, artinya harga atau *cost* produksi yang rendah memungkinkan perusahaan untuk menawarkan harga yang bersaing dengan perusahaan lain, dengan cara menekan harga produksi, pengawasan, keefisienan operasi dan penghematan energi.

b. Bahan Baku

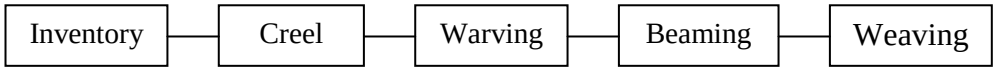
Perusahaan ini membeli bahan baku berupa benang *polyester* dari perusahaan *Polyester Spinning Mills Indonesia* berjenis benang *Polyester Filamen* dan benang *Polyester* bertekstur. Bahan baku ini telah banyak diproduksi oleh perusahaan dalam negeri. Oleh karena itu perusahaan tidak mempunyai masalah dalam persediaan bahan baku.

c. Proses Produksi

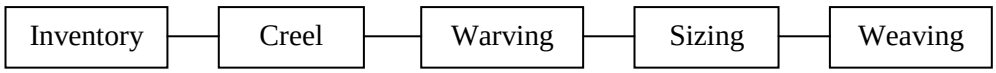
Proses produksi dimlulai dengan benang, ditenun memanjang atau dengan penggabungan dua benang yang berbeda (*Twisting*). Setelah menjadi kain, selanjutya dilakukan pemotongan untuk proses pencetakan (*Printing*) dan pencelupan (*Dyeing*). Berikut ini adalah proses produksi yang dilakukan oleh PT. SIPATEX dimulai dari :

- **Penganjian (*Sizing*)**

  Benang dari gudang dibawa ke unit *sizing*, setelah benang pasang di *creel*, benang di gulung, dimesin *warping* dan kemudian dilakukan penggabungan di mesin *beaming*. Setelah di beam dibawa ke unit *weaving*, pada umumnya benang *twist* menggunakan proses ini sedangkan untuk benang *non twist*, sebelum masuk ke mesin beaming dilakukan proses *sizing* yaitu pemberian kanji untuk menambah kekuatan benang, daya tahan gesekan pada waktu proses tenun dan untuk mengurangi jumlah benang yang putus sehingga mutu kain dapat dijaga dengan baik.



Gambar 4.1
Non Sized Yarn



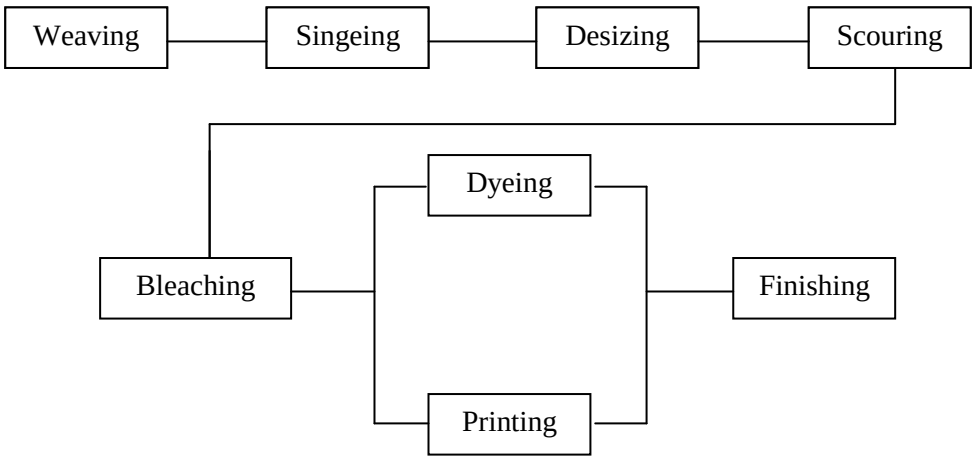
Gambar 4.2
Sized Yarn

- **Pertenunan (*Weaving*)**

  Pada bagian ini benang dari bagian *sizing* ditenun sehingga menjadi kain saat ini perusahaan sedang merintis unit *weaving* ke arah otomatisasi dengan menggunakan mesin *waterjet.*

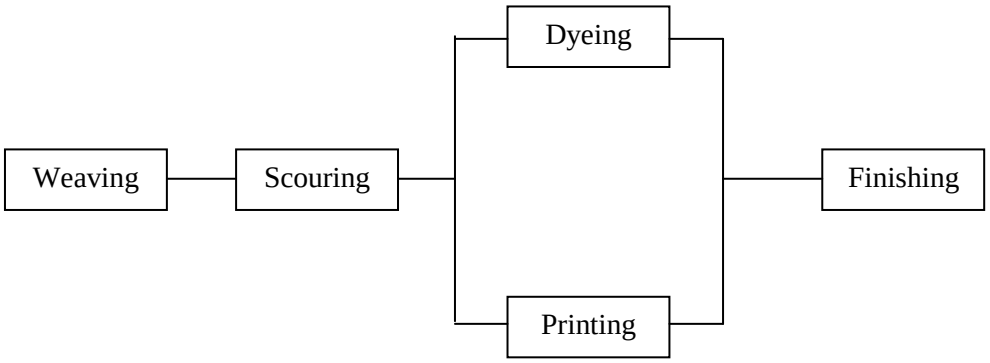
- **Pencelupan (*Dyeing*)**

  Unit jenis kain TR, setelah proses *desizing* yaitu pembuangan kanji agar tidak mengganggu proses pemasakan, pengeluntangan, pencelupan, masuk ke proses *scouring* yaitu proses pemasakan untuk menghilangkan zat – zat yang merupakan kotoran serat seperti lemak dan lain – lain. Setelah melalui proses *bleaching* yaitu penghilangan warna – warna yang tidak diinginkan, baru kemudian masuk ke proses *dyeing* yaitu pencelupan dengan melarutkan zat – zat warna dalam air kemudian memasukan bahan tekstil kedalam larutan tersebut sehingga terjadi penyerapan zat warna kedalam serat.



Gambar 4.3
TR Fabrics

Untuk jenis kain *All polyester*, prosesnya dari *weaving* langsung masuk ke *scouring* dan selanjutnya sama dengan proses TR.



Gambar 4.4
All Polyester

Printing yaitu proses pemberian warna setempat pada kain sehingga memberikan corak tertentu.

Penyempurnaan (*finishing*), proses ini dilakukan dengan menggunakan suatu mesin khusus, mesin ini memproses kain dengan cara memberikan tekanan panas tertentu, tujuan proses ini adalah agar bentuk kain menjadi tetap proses ini menggunakan bahan kimia sebagai pengawet.

Terdapat dua jenis tipe mesin untuk proses pencetakan, tipe mesin yang pertama digunakan untuk satu kali pencetakan (*Rottary Print*) dan jenis yang kedua adalah pencetakan yang dilakukan berulang – ulang (*Flat Screen Print*). Pada pencelupan juga terdapat dua jenis tipe mesin, tipe mesin yang pertama adalah *Jet Dyeing* dan yang kedua adalah *Thromosol Dyeing* atau Pencelupan Bersambung. Setelah dilakukan *Printing* atau *Dyeing* dilanjutkan dengan proses *finishing* dilakukan penghalusan bahan dan diteliti untuk dilakukan pengepakan.

d. Pemasaran Produk

Penjualan produk di PT. SIPATEX dapat dibagi kedalam dua kelompok penjualan yaitu :

1. Penjualan berdasarkan pesanan

   Yang dimaksud dengan penjualan berdasarkan pesanan adalah penjualan yang dilakukan berdaarkan *order* atau pesanan pelanggan dengan jenis barang yang dipesan merupakan barang yang belum tersedia di gudang primer.

2. Penjualan berdasarkan persediaan

   Yang dimaksud dengan penjualan berdasarkan persediaan adalah penjualan yang dilakukan berdasarkan persediaan barang yang ada di

gudang pabrik. Dengan demikian pengiriman dapat dilakukan setiap saat.

Sistem penjualan yang dilakukan oleh perusahaan adalah penjualan tunai dan penjualan kredit. Pada umumnya penjualan tunai dilakukan untuk barang yang dijual lokal untuk jangka waktu pembayaran 1-3 bulan.

Semua penjualan diikat dengan kontrak penjualan (*Sales Contract*) Dalam kontrak penjualan ini disebutkan antara lain :

1. Jenis Barang
2. Harga Satuan
3. Syarat Pembayaran
4. Waktu Pengiriman (*Delivery time*)

Penjualan yang dilakukan oleh PT. SIPATEX tersebut dibagi lagi kedalam dua daerah penjualan yaitu :

1. Penjualan Lokal

   Penjualan ini ditujukan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri dan barang yang dijual berupa :

   - Kain *Grey*, yaitu untuk penjualan ke pabrik – pabrik tekstil.
   - Kain Jadi, baik yang sudah dicelup ataupun dicetak, yaitu untuk penjualan garment dan distributor (partai besar)

2. Penjualan Ekspor

   Penjualan ekspor yang ditujukan untuk memenuhi kebutuhan luar negeri yang dilakukan melalui agen, baik yang ada dalam negeri maupun luar negeri. Adapun produk – produk yang dijual oleh PT. SIPATEX adalah

kain *Grey* dan Kain Jadi (kain *dyeing* dan kain *printing*) dengan jenis – jenis seperti :

- *Polyester Georgette*
- *Polynosic*
- *Fujette*
- *Peach Skin*
- *Creapon*
- *Cally*

4.2 Pembahasan

Untuk menjawab identifikasi masalah yang ada, penulis menyajikan pembahasan dari tiga petanyaan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya.

4.2.1 Hasil analisis kualitatif

Analisis kualitatif dilkukan untuk menjawab identifikasi dengan cara mengumpulkan data perusahaan dan mewawancarai narasumber untuk mengetahui perkembangan data yang kita peroleh.

4.2.1.1 Analisis *Margin of Safety* PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung

Besarnya tingkat *Margin Of Safety*, sebagai variabel X pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung diperoleh dengan cara mengurangi anggaran penjualan dengan penjualan impas kemudian dibagi dengan anggaran penjualan lalu dikalikan 100, selama periode tahun 2005 – 2009 yang diperoleh dari data

laporan perhitungan anggaran tahunan. Adapun perhitungan *Margin Of Safety* yaitu dengan menggunakan rumus :

$$\textit{Margin Of Safety} = \frac{\text{Penjualan per Budget} - \text{Penjualan per Break Even}}{\text{Penjualan per Budget}} \text{ x 100\%}$$

Sumber : Analisa Laporan Keuangan; S. Munawir; 2004

Untuk mengetahui besarnya jumlah *Margin Of Safety* maka terdapat langkah-langkah yang harus dilakukan, yaitu sebagai berikut

A. Perhitungan *Break Even Point* (BEP)

Sebelum menghitung besarnya *Margin of Safety* (MOS), terlebih dahulu kita akan menghitung *Break Even Point* (BEP) atau titik impas dimana titik ini merupakan kondisi dimana suatu perusahaan tidak mengalami keuntungan ataupun kerugian. Perhitungan BEP dilakukan sebagai acuan untuk perhitungan besarnya MOS. Adapun rumus atau persamaan yang digunakan untuk menghitung besarnya BEP adalah sebagai berikut :

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$

Informasi mengenai nilai BEP tersebut dapat membantu pihak manajemen suatu perusahaan dalam menentukan batas bawah pendapatan yang harus dicapai agar pada tahun anggaran yang akan datang perusahaan tidak mengalami kerugian. Adapun perhitungan *Break Even Point* (BEP) pada PT. SIPATEX

PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005-2009 dengan satuan rupiah adalah sebagai berikut:

1. BEP tahun 2005

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$
$$= \frac{64.300.707.806}{\left(1 - \frac{122.853.430.581}{793.568.980.455}\right)}$$
$$= 76.078.521.134$$

2. BEP tahun 2006

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$
$$= \frac{52.757.277.366}{\left(1 - \frac{108.664.939.332}{728.483.781.253}\right)}$$
$$= 62.006.538.532$$

3. BEP tahun 2007

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$
$$= \frac{98.438.937.126}{\left(1 - \frac{123.748.349.544}{521.873.916.438}\right)}$$
$$= 129.036.459.649$$

4. BEP tahun 2008

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$
$$= \frac{84.248.498.595}{\left(1 - \frac{129.337.108.303}{594.979.564.084}\right)}$$
$$= 107.649.408.568$$

5. BEP tahun 2009

$$BEP = \frac{Biaya\ Tetap}{\left(1 - \frac{Biaya\ Variabel}{Anggaran\ Penjualan}\right)}$$
$$= \frac{88.800.209.898}{\left(1 - \frac{128.563.466.141}{709.542.210.476}\right)}$$
$$= 108.450.606.560$$

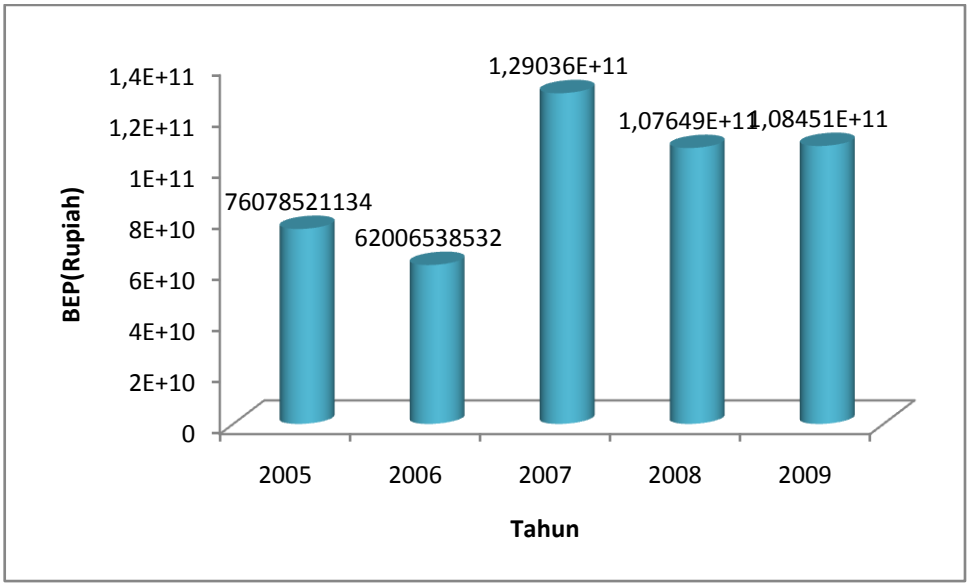
Data-data BEP hasil perhitungan di atas dapat pula disajikan dalam bentuk tabel seperti dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 4.1
BEP PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009
(Dalam Rupiah)

Tahun	Biaya Tetap	Biaya Variabel	Anggaran Penjualan	*Break Even Point* (BEP)
2005	64.300.707.806	122.853.430.581	793.568.980.455	76.078.521.134
2006	52.757.277.366	108.664.939.332	728.483.781.253	62.006.538.532
2007	98.438.937.126	123.748.349.544	521.873.916.438	129.036.459.649
2008	84.248.498.595	129.337.108.303	594.979.564.084	107.649.408.568
2009	88.800.209.898	128.563.466.141	709.542.210.476	108.450.606.560

Sumber: Data anggaran perusahaan yang telah diolah.

Untuk dapat melihat perbedaan nilai BEP pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005 sampai dengan tahun 2009, maka Tabel 4.1 di atas dapat disajikan dalam bentuk diagram silinder di bawah ini :



Gambar 4.5
***Break Even Point* (BEP) PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009 bentuk silinder**

B. Perhitungan *Margin of Safety* (MOS)

Setelah menghitung BEP, langkah selanjutnya adalah menghitung besarnya *Margin of Safety* (MOS) dari PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung pada tahun 2005-2009. Untuk menghitung besarnya MOS dari PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dapat digunakan persamaan di bawah ini:

$$\textit{Margin Of Safety} = \frac{\text{Penjualan per Budget} - \text{Penjualan per Break Even}}{\text{Penjualan per Budget}} \text{ x } 100\%$$

Besarnya MOS dari PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung pada tahun 2005-2009 yang diperoleh dari hasil pengolahan data dengan menggunakan persamanan di atas dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Adapun perhitungan *Margin Of Safety* (MOS) pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005-2009 dapat pula disajikan dalam bentuk tabel seperti dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 4.2
MOS PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009
(Dalam Rupiah)

Tahun	Pejualan per Budget	Penjualan per BEP	Margin Of Safety (%)
2005	793.568.980.455	76.078.521.134	90,41
2006	469.824.196.200	62.006.538.532	86,80
2007	587.599.695.545	129.036.459.649	78,04
2008	604.526.176.430	107.649.408.568	82,19
2009	709.542.210.476	108.450.606.560	84,72

Sumber: Data perusahaan yang telah diolah.

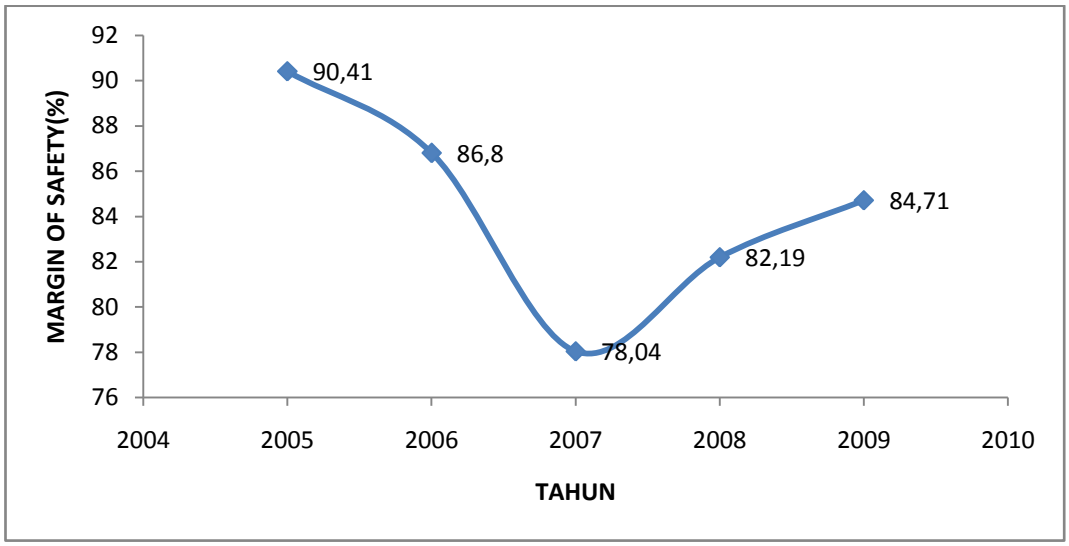
Sedangkan gambaran statistika dari data MOS pada Tabel 4.2 di atas dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 4.3
Gambaran statistika MOS PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

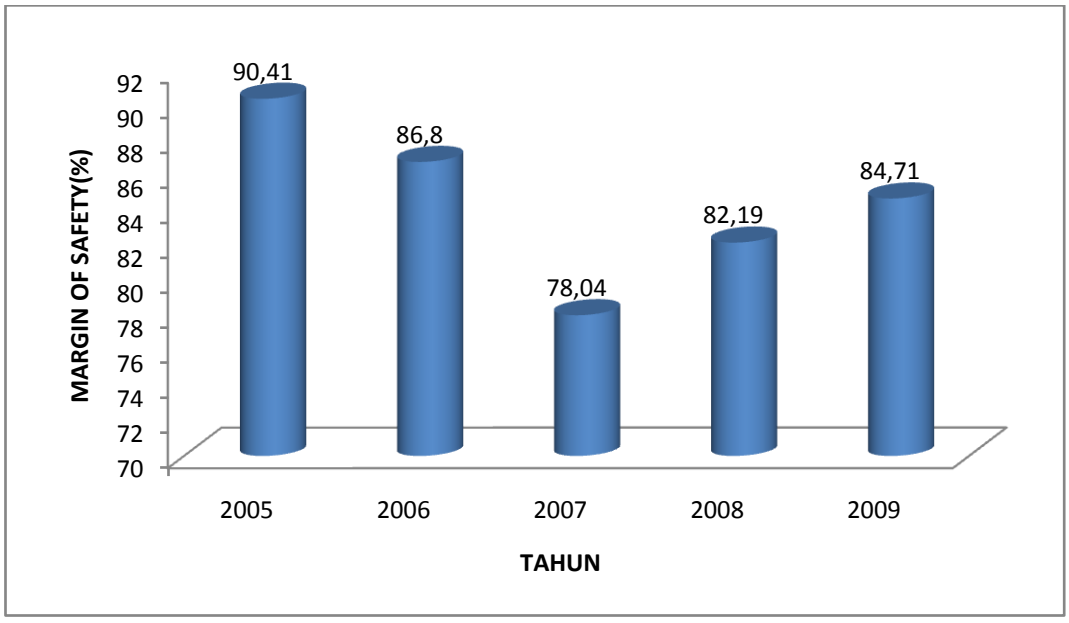
Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
MOS	5	78,04	90,41	84,4300	4,67187
Valid N (listwise)	5				

Data dari Tabel 4.2 dapat dinyatakan dalam bentuk grafik dan diagram batang silinder di bawah ini :



Gambar 4.6
Grafik MOS PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009



Gambar 4.7
***Margin of Safety* (MOS) PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009 bentuk silinder**

Dari gambaran statistika data MOS dapat terlihat bahwa harga minimum dari MOS terjadi pada tahun 2007 yaitu sebesar 78,04% sedangkan harga maksimum dari MOS tersebut terjadi pada tahun 2005 yaitu sebesar 90,41%. Adapun nilai rata-rata MOS PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005-2009 adalah sebesar 84,43%. Tabel di bawah ini memperlihatkan besarnya peningkatan atau penurunan MOS dari tahun sebelumnya.

Tabel 4.4
Perubahan MOS PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005-2009

Tahun	Margin of Safety(%)	Perubahan dari Tahun Sebelumnya(%)	Keterangan
2005	90,41	-	-
2006	86,80	-3,61	Penurunan
2007	78,04	-8,76	Penurunan
2008	82,19	4,15	Peningkatan
2009	84,71	2,52	Peningkatan

Sumber: Data perusahaan yang telah diolah

Berdasarkan Tabel 4.2, Gambar 4.6 dan Gambar 4.7 yang merupakan hasil analisis, kita dapat menarik kesimpulan bahwa tingkat *Margin Of Safety* mengalami penurunan dari tahun 2005 – 2009, walaupun adanya kenaikan pada tahun 2008 dan 2009 namun kenaikan tersebut tidak sama ataupun melebihi tingkat *Margin Of Safety* pada tahun 2005 yaitu sebesar 90,41%. Hal ini diakibatkan oleh tingkat volume penjualan yang dianggarkan, biaya tetap dan biaya variabel setiap tahunnya mengalami fluktuasi. Penurunan tingkat *Margin Of Safety* dibanding tahun dasar terjadi pada tingkat minimum *Margin Of Safety* pada

tahun 2007 yaitu sebesar 78,04%. Adapun penjelasan mengenai hasil penelitian untuk Variabel X (*Margin Of Safety*) adalah sebagai berikut :

1. Pada tahun 2005 yang merupakan tahun dasar dalam proses penelitian ini memiliki tingkat *Margin Of Safety* yang terbesar selama periode tahun 2005 – 2009 yaitu sebesar 90,41%, yang berarti bahwa semakin besar peluang perusahaan untuk memperoleh laba.
2. Pada tahun 2006 *Margin Of Safety* mengalami penurunan menjadi 86,80%, bila dibandingkan dengan tahun 2003, maka tingkat penurunannya sebesar 3,61%. Hal ini disebabkan karena penurunan volume penjualan dari Rp. 793.568.980.455 menjadi Rp. 728.483.781.253 yang disebabkan karena lemahnya control pada bagian produksi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG, hal ini terlihat pada banyaknya produk cacat yang dihasilkan. Selain itu, adanya kenaikan biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi kenaikan kurs dollar amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku sehingga harga jual meningkat dan volume penjualan menurun.
3. Pada tahun 2007 *Margin Of Safety* masih mengalami penurunan menjadi sebesar 78,04%, dibandingkan dengan tahun 2006 tingkat penurunannya sebesar 8,76%, dimana merupakan tingkat penurunan yang terbesar. Hal ini disebabkan karena penurunan volume penjualan dari Rp. 728.483.781.253 menjadi Rp. 521.873.916.438 yang disebabkan karena lemahnya control pada bagian produksi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG, hal ini terlihat pada banyaknya produk cacat yang dihasilkan.

Selain itu, adanya kenaikan biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi kenaikan kurs dollar Amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku sehingga harga jual meningkat dan volume penjualan menurun.

4. Pada tahun 2008 *Margin Of Safety* mulai mengalami kenaikan menjadi sebesar 82,19%, dibandingkan dengan tahun 2007 tingkat kenaikannya sebesar 4,15%. Hal ini disebabkan karena mulai adanya kenaikan volume penjualan dari Rp. 521.873.916.438 menjadi 594.979.564.084 dan diikuti dengan turunnya biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi penurunan kurs dollar Amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku. Selain itu PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG sudah menerapkan system control yang baik sehingga dapat meminimalisir produk cacat dan menyebabkan volume penjualan meningkat.
5. Pada tahun 2009 *Margin Of Safety* masih mengalami kenaikan menjadi 84,71%, bila dibandingkan dengan tahun 2008, maka tingkat kenaikannya sebesar 2,52%. Hal ini disebabkan karena adanya kenaikan volume penjualan dari Rp. 594.979.564.084 menjadi Rp. 709.542.210.476 dan diikuti dengan turunnya biaya bahan baku yang cukup besar yang disebabkan karena pada tahun ini PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG sudah menerapkan system control yang baik dan mulai mengurangi produk impor bahan baku yang digunakan dalam proses produksi, sehingga dapat meminimalisasi biaya yang dikeluarkan.

Penjelasan di atas memberikan gambaran bahwa tingkat *Margin Of Safety* mengalami penurunan dari tahun 2005 – 2009, walaupun adanya kenaikan pada tahun 2008 dan 2009 namun kenaikan tersebut tidak sama ataupun melebihi tingkat *Margin Of Safety* pada tahun 2005 yaitu sebesar 90,41%. Hal ini diakibatkan oleh kenaikan kurs dollar, hal ini secara tidak langsung akan mempengaruhi harga jual produk dan volume penjualan perusahaan dan terjadi kenaikan pada harga bahan baku itu sendiri. Selain itu disebabkan karena lemahnya control pada bagian produksi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG, hal ini terlihat pada banyaknya produk cacat yang dihasilkan sehingga menyebabkan kerugian pada perusahaan.

Penurunan tingkat *Margin Of Safety* yang terjadi pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tersebut masih dalam batas yang dapat ditangani oleh PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung, maksudnya yaitu total biaya yang harus ditanggung oleh perusahaan dalam setiap proses produksinya berada dalam tingkat yang lebih rendah dibandingkan dengan tingkat volume penjualan, sehingga perusahaan masih dapat merealisir laba.

4.2.1.2 Analisis perencanaan laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung

Perencanaan laba yang dilakukan oleh PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung biasanya mengacu pada keberhasilan atau realisasi laba yang terjadi pada periode sebelumnya, jika ada informasi mengenai akan terjadi kenaikan atau penurunan biaya, maka laba yang dianggarkan akan turun atau naik sebesar dari kenaikan atau penurunan biaya yang akan dianggarkan.

Besarnya perencanaan laba perusahaan pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung diperoleh dari data anggaran laba rugi tahunan selama periode 2005 – 2009. Istilah laba yang digunakan dalam penelitian ini adalah laba bersih sebelum pajak. Besarnya Perencanaan Laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005 sampai dengan tahun 2009 dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 4.5
Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

Tahun	Perencanaan Laba (Rupiah)
2005	17.580.657.332
2006	13.079.040.328
2007	8.991.718.968
2008	10.234.431.951
2009	15.877.114.712

Sumber: Data anggaran perusahaan yang telah diolah

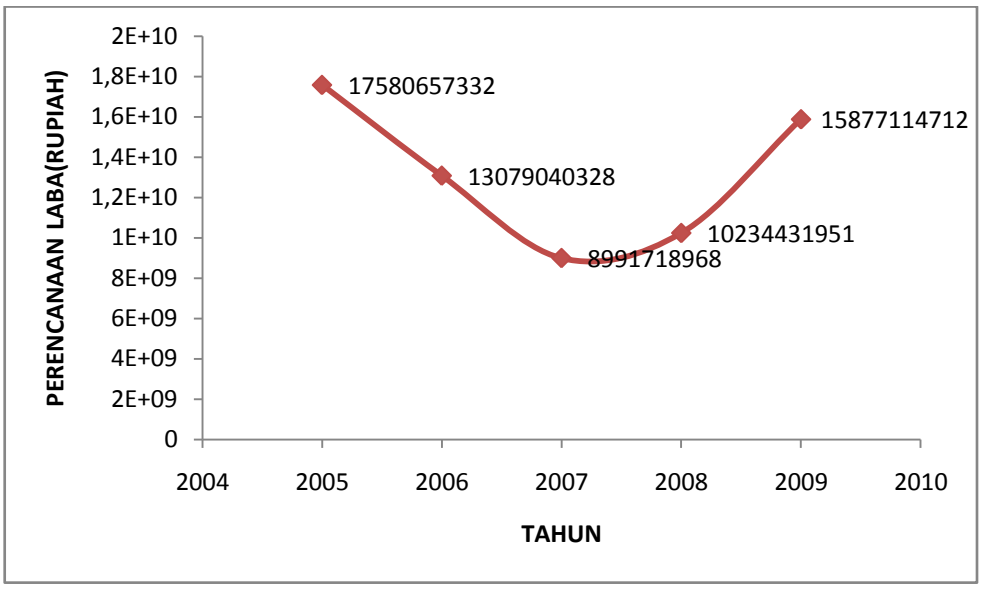
Dari Tabel di atas, dapat diketahui bahwa Perencanaan Laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung mengalami penurunan dari tahun 2005 sampai dengan nilai terendah pada tahun 2007 kemudian meningkat lagi pada tahun 2008 sampai dengan tahun 2009. Adapun gambaran statistika dari data Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung pada tahun 2005 sampai tahun 2009 adalah sebaga berikut :

Tabel 4.6
Gambaran statistika Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

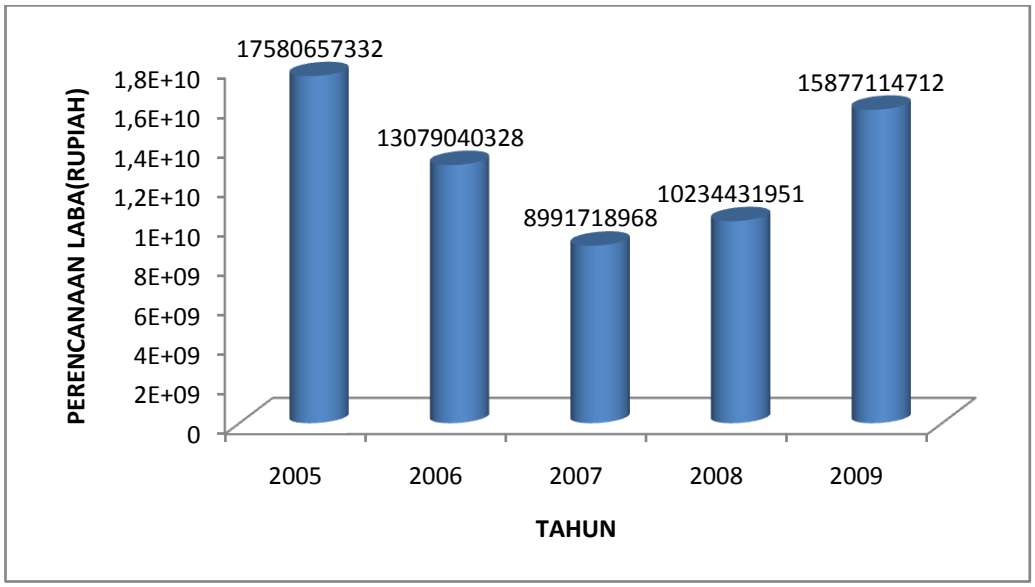
Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Perencanaan_Laba	5	9E+009	2E+010	1E+010	3635406404
Valid N (listwise)	5				

Dalam bentuk grafik dan diagram silinder, maka data pada Tabel 4.4 dapat ditampilkan seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar 4.8
Grafik Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009



Gambar 4.9
Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009 bentuk silinder

Berdasarkan Tabel 4.5, Tabel 4.6, Gambar 4.8 dan Gambar 4.9 yang merupakan hasil analisis, kita dapat menarik kesimpulan bahwa perencanaan laba perusahaan mengalami penurunan dari tahun 2005 – 2009, walaupun adanya kenaikan pada tahun 2008 dan 2009 namun kenaikan tersebut tidak sama ataupun melebihi perencanaan laba perusahaan pada tahun 2005 yaitu sebesar Rp. 17.580.657.332. Hal ini diakibatkan oleh keadaan perekonomian yang memburuk, yang diakibatkan oleh kenaikan kurs dollar sehingga menyebabkan harga bahan baku meningkat, hal ini membuat biaya produksi naik sehingga perencanaan labanya menurun. Penurunan perencanaan laba perusahaan dibandingkan tahun dasar terjadi pada minimum perencanaan laba perusahaan pada tahun 2007 yaitu sebesar Rp. 8.991.718.968. Adapun penjelasan mengenai hasil penelitian untuk Variabel Y (Perencanaan Laba Perusahaan) adalah sebagai berikut :

1. Pada tahun 2005 yang merupakan tahun dasar dalam proses penelitian ini memiliki tingkat perencanaan laba perusahaan sebesar Rp. 17.580.657.332, dimana merupakan perencanaan laba perusahaan terbesar selama periode tahun 2005 – 2009. Hal ini ditunjukkan oleh adanya volume penjualan yang terbesar selama periode tahun 2003 – 2007 yaitu sebesar Rp. 793.568.980.455 dengan total biaya sebesar Rp. 130.316.865.789.
2. Pada tahun 2006 perencanaan laba perusahaan mengalami penurunan menjadi Rp. 13.079.040.328, bila dibandingkan dengan tahun 2005, maka tingkat penurunannya sebesar 25,60%. Hal ini disebabkan karena penurunan volume penjualan dari Rp. Rp. 793.568.980.455 menjadi Rp.

728.483.781.253 dan diikuti dengan naiknya biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi kenaikan kurs dollar Amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku sehingga harga jual meningkat dan volume penjualan menurun.

3. Pada tahun 2007 perencanaan laba perusahaan masih mengalami penurunan menjadi sebesar Rp. 8.991.718.968, dibandingkan dengan tahun 2004 tingkat penurunannya sebesar 31,25%, dimana merupakan tingkat penurunan yang terbesar. Hal ini disebabkan karena penurunan volume penjualan dari Rp. 728.483.781.253 menjadi Rp. 521.873.916.438 dan diikuti dengan naiknya biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi kenaikan kurs dollar Amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku sehingga harga jual meningkat dan volume penjualan menurun.
4. Pada tahun 2008 perencanaan laba perusahaan mulai mengalami kenaikan menjadi sebesar Rp. 10.234.431.951, dibandingkan dengan tahun 2007 tingkat kenaikannya sebesar 13,82%, Hal ini disebabkan karena mulai adanya kenaikan volume penjualan dari Rp. 521.873.916.438 menjadi 594.979.564.084 dan diikuti dengan turunnya biaya bahan baku yang disebabkan karena pada tahun ini terjadi penurunan kurs dollar Amerika yang secara tidak langsung mempengaruhi harga bahan baku.
5. Pada tahun 2009 perencanaan laba masih mengalami kenaikan menjadi Rp. 15.877.114.712, bila dibandingkan dengan tahun 2008, maka tingkat kenaikannya sebesar 55,13%. dimana merupakan tingkat kenaikan yang

terbesar. . Hal ini disebabkan karena adanya kenaikan volume penjualan dari Rp. 594.979.564.084 menjadi Rp. 709.542.210.476 dan diikuti dengan turunnya biaya bahan baku yang cukup besar yang disebabkan karena pada tahun ini PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung mulai mengurangi produk impor bahan baku yang digunakan dalam proses produksi, sehingga dapat meminimalisasi biaya yang dikeluarkan.

Penjelasan di atas memberikan gambaran bahwa perencanaan laba perusahaan mengalami penurunan dari tahun 2005 – 2009, walaupun adanya kenaikan pada tahun 2008 dan 2009 namun kenaikan tersebut tidak sama ataupun melebihi perencanaan laba perusahaan pada tahun 2005 yaitu sebesar Rp. 17.580.657.332. Hal ini diakibatkan oleh tingkat volume penjualan dan kurs dollar yang setiap tahunnya mengalami perubahan, hal ini akan mempengaruhi harga jual produk dan secara tidak langsung akan mempengaruhi perencanaan laba perusahaan.

4.2.2 Hasil analisis kuantitatif

Analisis kuantitatif merupakan penelitian yang menjelaskan secara mendalam terhadap data-data yang telah disajikan. Dalam penelitian ini, analisis secara kuantitatif adalah analisis dengan menggunakan alat bantu yaitu statistik.

4.2.2.1 Analisis hubungan antara MOS dengan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung

Besar *Margin of Safety* dan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dari tahun 2005 sampai dengan 2009 dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4.7
MOS dan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

Tahun	MOS (%)	Perencanaan Laba (Rupiah)
2005	90,41	17.580.657.332
2006	86,80	13.079.040.328
2007	78,04	8.991.718.968
2008	82,19	10.234.431.951
2009	84,72	15.877.114.712

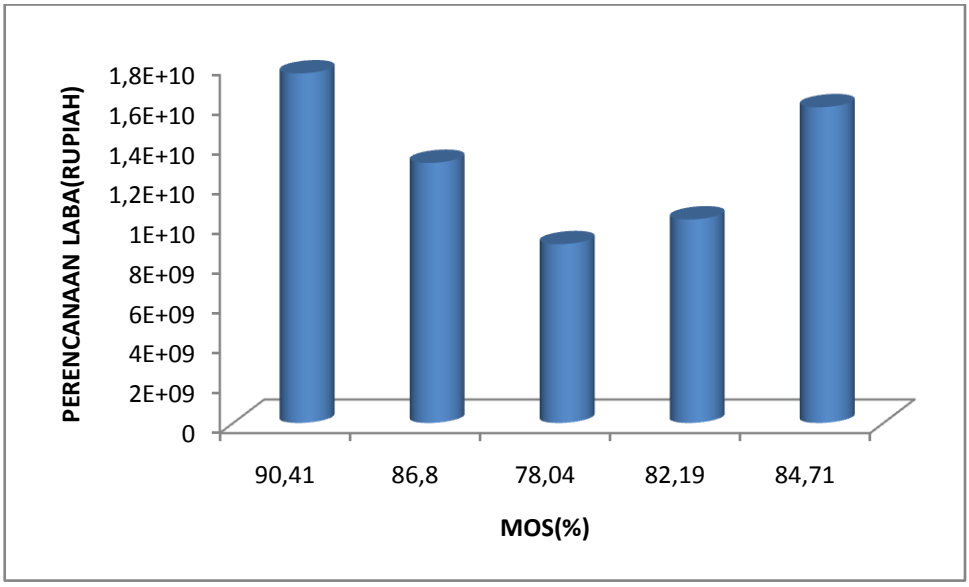
Sumber: Data perusahaan yang telah diolah

Adapun gambaran statistika dari data MOS dan Perencanaan Laba dari PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung dengan menggunakan *software SPSS 14 for Windows* dapat dilihat pada Tabel 4.8 di bawah ini :

Tabel 4.8
Gambaran statistika MOS dan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
MOS	5	78,04	90,41	84,4300	4,67187
Perencanaan_Laba	5	8991718968	17580657332	13152592658,20	3635406404,418
Valid N (listwise)	5				



Gambar 4.10
MOS dan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009 bentuk silinder

Dari Tabel 4.7 di atas dapat dilihat bahwa *Margin Of Safety* berpengaruh terhadap Perencanaan Laba Perusahaan dan memiliki hubungan yang searah dan positif, hal ini dilihat dari data hasil analisis mengenai *Margin Of Safety* dan Perencanaan Laba Perusahaan setiap tahunnya bahwa jika *Margin Of Safety* mengalami penurunan maka perencanaan laba perusahaan pun mengalami penurunan, sebaliknya jika setiap *Margin Of Safety* mengalami kenaikan maka perencanaan laba perusahaan pun mengalami kenaikan.

Hal ini sesuai dengan teori yang dikemukakan oleh **Hansen dan Mowen** yang diterjemahkan oleh **Thomson Learning Asia** dalam bukunya yang berjudul ***"Manajemen Biaya"*** bahwa bila margin keamanan suatu perusahaan adalah besar dengan adanya penjualan yang diharapkan untuk tahun mendatang, resiko untuk

menderita kerugian yang harus diambil putaran ke bawah adalah kurang dari pada bila margin keamanannya kecil.

Untuk mengetahui seberapa besar hubungan dan pengaruh *margin of safety* terhadap perencanaan laba perusahaan maka dilakukan analisis dan pengujian terhadap kedua variabel tersebut.

Adapun metode yang digunakan untuk menguji keterkaitan atau hubungan antara besarnya *Margin of Safety* (MOS) terhadap Perencanaan Laba antara lain metode Regresi Linier, metode Korelasi Pearson, dan metode Korelasi Determinasi. Pada bahasan ini kita akan membahas tentang analisis kuantitatif data *Margin of Safety* terhadap data Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

a. Analisis Regresi Linear Sederhana

Analisis regresi linier sederhana adalah salah satu alat analisis yang digunakan untuk mengetahui bagaimana hubungan antara kedua variabel tersebut. Dari persamaaan matematis dapat kita ketahui besarnya kontribusi variabel X terhadap Y yang ditunjukkan oleh koefisien regresi. Bentuk persamaan regresi linear sederhananya yaitu:

$$y = a + bx$$

Dengan

$a = \frac{(\sum x^2)(\sum y) - (\sum x)(\sum xy)}{n\sum x^2 - (\sum x)^2}$ Dan $b = \frac{n\sum xy - (\sum x)(\sum y)}{n\sum x^2 - (\sum x)^2}$

dimana:

x = variabel bebas (menyatakan MOS)

y = variabel terikat (menyatakan Perencanaan Laba)

a = nilai konstan (terjadi pada saat harga $x = 0$)

b = koefisien regresi (menggambarkan kemiringan grafik)

n = banyaknya sampel/data (pada penelitian ini jumlah data, $n = 5$)

Jika kita hitung secara manual untuk mencari persamaan Regresi Linier di atas maka perhitungan dari komponen-komponen dari konstanta-konstanta a dan b dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 4.9
Perhitungan komponen-komponen Regresi Linier

Tahun	x	y	x^2	y^2	xy
2005	90,41	17580657332	8173,9681	3,0908E+20	1,58947E+12
2006	86,8	13079040328	7534,24	1,71061E+20	1,13526E+12
2007	78,04	8991718968	6090,2416	8,0851E+19	7,01714E+11
2008	82,19	10234431951	6755,1961	1,04744E+20	8,41168E+11
2009	84,71	15877114712	7175,7841	2,52083E+20	1,34495E+12
jumlah	**422,15**	**65762963291**	**35729,4299**	**9,17818E+20**	**5,61256E+12**

dari Tabel di atas kita dapat memperoleh bahwa :

1. $\sum x = 422{,}15$
2. $\sum y = 65762963291$

3. $\sum xy = 5{,}61256E + 12 = 5612560000000$

4. $\sum x^2 = 35729{,}4$

5. $(\sum x)^2 = 178210{,}6225$

Apabila hasil perhitungan di atas kita substitusikan kedalam persamaan untuk menghitung konstanta-konstanta a dan b maka akan diperoleh harga a dan b sebagai berikut :

$$a = \frac{(\sum x^2)(\sum y) - (\sum x)(\sum xy)}{n\sum x^2 - (\sum x)^2}$$
$$= \frac{(35729{,}4\text{x}65762963291) - (422{,}15\text{x}5{,}61256E + 12)}{(5\text{x}35729{,}4) - (178210{,}6225)}$$
$$= -45057988751$$

Dan

$$b = \frac{n\sum xy - (\sum x)(\sum y)}{n\sum x^2 - (\sum x)^2}$$
$$= \frac{(5\text{x}5{,}61256E + 12) - (422{,}15\text{x}65762963291)}{(5\text{x}35729{,}4) - (178210{,}6225)}$$
$$= 689453765{,}4$$

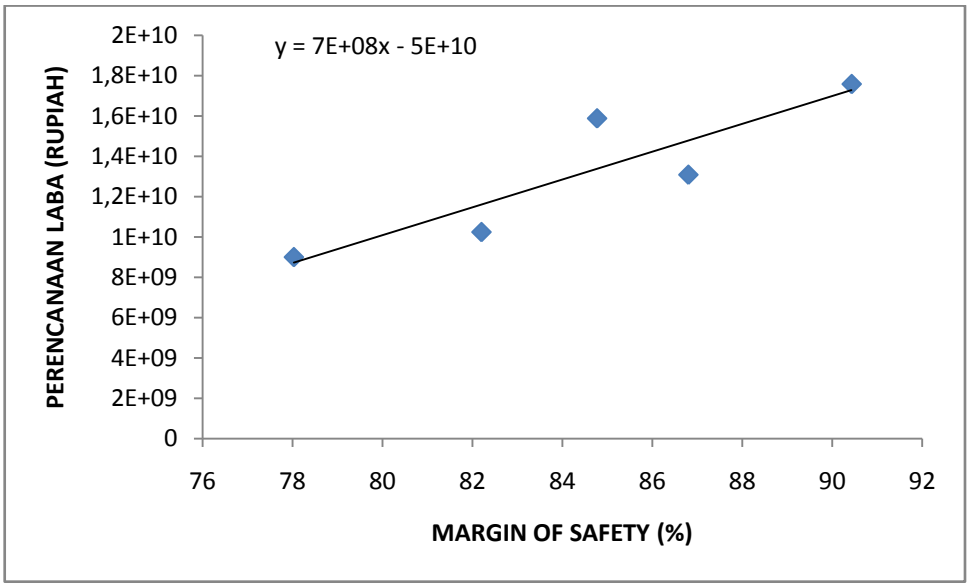
Sehingga jika harga a dan b disubstitusikan kedalam persamaan Regresi Linier maka akan diperoleh persamaan Regresi Linier Sederhana sebagai berikut :

$$y = -45057988751 + 689453765{,}4x$$

atau jika nilai a dan b kita bulatkan maka akan diperoleh persamaan

$$y = -50000000000 + 700000000x$$

Persamaan di atas dapat juga diperoleh secara lebih mudah jika menggunakan *software* komputer untuk mengolah data seperti *Microsoft Office Excel* atau SPSS. Dengan menggunakan *Microsoft Office Exel 2007* maka akan diperoleh persamaan Regresi Linier seperti persamaan di atas dengan nilai-nilai a dan b yang telah dibulatkan. dan juga grafik di bawah ini :



Gambar 4.11
Regresi Linier MOS dan Perencanaan Laba
PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung tahun 2005-2009

Dengan menggunakan *SPSS 18 for Windows* untuk membuat Regresi Linier pada data *Margin of Safety* (MOS) dan Perencanaan Laba maka diperoleh tabel-tabel dibawah ini :

Tabel 4.10
***Coefficiencts* Regresi Linier dengan menggunakan SPSS**

Coefficients(a)

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	-45057988751,202	17608411327,202		-2,559	,083
	MOS	689453765,361	208301373,446	,886	3,310	,045

a Dependent Variable: Perencanaan_Laba

Persamaan Regresi Linier yang didapatkan memberikan penjelasan kepada kita bahwa keterkaitan antara MOS dengan Perencanaan Laba bersifat searah (positif) atau dengan kata lain bahwa nilai MOS semakin besar maka akan mengakibatkan nilai dari Perencanaan Laba akan semakin besar juga, demikian pula sebaliknya jika nilai MOS mengecil maka akan mengakibatkan mengecilnya nilai Perencanaan Laba.

Besarnya pengaruh nilai MOS terhadap nilai Perencanaan Laba atau seberapa cepat nilai MOS dalam mempengaruhi Perencanaan Laba dapat dilihat dari harga *gradient* (kemiringan) grafik di atas yaitu sebesar 700000000. Sehingga untuk kasus lain, jika harga kemiringan grafiknya semakin besar maka keterkaitan kecepatan antara MOS terhadap Perencanaan Laba akan semakin besar.

Dari persamaan Regresi Linier tersebut dapat kita hitung titik-titik atau peristiwa-peristiwa penting yaitu pada saat:

1. Tidak ada MOS ($x = 0$)

Secara matematika, jika kita mensubstitusikan harga variabel bebas $x = 0$ kedalam persamaan Regresi Linier maka akan diperoleh :

$$\begin{aligned} y &= -50000000000 + 700000000x \\ &= -50000000000 + 700000000(0) \\ &= -50000000000 \end{aligned}$$

Secara ekonomi $y = -50000000000$ pada saat MOS nol menyatakan bahwa tidak ada perkiraan laba yang diterapkan perusahaan karena MOS nol menyatakan bahwa tidak ada sisa antara penjualan per *budget* dengan penjualan per BEP.

2. Tidak ada Perencanaan Laba ($y = 0$)

Jika $y = 0$ disubstitusikan kedalam persmaan Regresi Linier maka akan diperoleh :

$$\begin{aligned} &y = -50000000000 + 700000000x \\ &0 = -50000000000 + 700000000x \rightarrow x = \frac{50000000000}{700000000} = 71{,}43 \end{aligned}$$

Hal ini memberi penjelasan bahwa ketika MOS sebesar 71,43% tidak ada perencanaan laba yang diterapkan oleh PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

3. MOS bernilai tertentu ($x > 0$)

Kasus ketiga yang dapat kita pelajari dari persamaan Regresi Liner tersebut adalah ketika $x > 0$ .Sebagai contoh jika $x = 80$ maka akan didapatkan nilai Perencanaan Laba sebagai berikut :

$$y = -50000000000 + 700000000x$$
$$= -50000000000 + 700000000\text{x}80$$
$$= 6000000000$$

Hal ini berarti bahwa pada saat nilai MOS 80% maka Perencanaan Laba yang diterapkan PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung adalah sebesar Rp 6.000.000.000.

b. Analisis *Moment Product Correlation* (Korelasi Pearson)

Selain menggunakan analisis Regresi Linear sederhana, keterkaitan atau korelasi antara MOS (variabel bebas) terhadap Perencanaan Laba (variabel terikat) dapat ditentukan dengan menggunakan rumus Korelasi Pearson *(moment product)* dimana dirumuskan sebagai berikut :

$$r = \frac{n\sum xy - (\sum x)(\sum y)}{\sqrt{\{(n\sum x^2) - (\sum x)^2\}\{(n\sum y^2) - (\sum y)^2\}}}$$

dimana:

r = korelasi Pearson *(product moment correlation)*

n = jumlah sampel/data

x = variabel bebas (MOS)

y = variabel terikat (Perencanaan Laba)

$\sum$ =sigma yang menyatakan jumlah terhadap operasi matematika didepannya.

Perbedaan antara metode Regresi Linier sederhana dengan metode Korelasi Pearson adalah pada tujuannya. Regresi Linier bertujuan untuk mengetahui keterkaitan antara MOS dengan Perencanaan Laba secara umum sehingga kita dapat menafsirkan apa yang akan terjadi kepada besar Perencanaan Laba jika nilai MOS berubah, adapun metode Korelasi Pearson bertujuan untuk mengetahui seberapa terkaitnya MOS terhadap Perencanaan Laba dimana nilai keterkaitannya disebut sebagai nilai signifikansi seperti yang dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 4.11
Interval taraf signifikansi

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00 – 0,199	Sangat rendah
0,20 – 0,399	Rendah
0,40 – 0,599	Sedang
0,60 – 0,799	Kuat
0,80 – 1,000	Sangat kuat

Jika kita hitung secara manual untuk mencari nilai korelasi Pearson di atas maka,

Tabel 4.12
Perhitungan komponen-komponen persamaan Korelasi Pearson

Tahun	x	y	x^2	y^2	xy
2005	90,41	17580657332	8173,9681	3,0908E+20	1,58947E+12
2006	86,8	13079040328	7534,24	1,71061E+20	1,13526E+12
2007	78,04	8991718968	6090,2416	8,0851E+19	7,01714E+11
2008	82,19	10234431951	6755,1961	1,04744E+20	8,41168E+11
2009	84,71	15877114712	7175,7841	2,52083E+20	1,34495E+12
jumlah	**422,15**	**65762963291**	**35729,4299**	**9,17818E+20**	**5,61256E+12**

dari Tabel di atas kita dapat melihat bahwa :

1. $\sum x = 422{,}15$
2. $\sum y = 65762963291$
3. $\sum xy = 5{,}61256E + 12 = 5612560000000$
4. $\sum x^2 = 35729{,}4$
5. $(\sum x)^2 = 178210{,}6225$
6. $\sum y^2 = 9{,}17818E + 20$
1. $(\sum y)^2 = 4{,}324477E + 21$

Jika nilai dari komponen-komponen di atas kita substitusikan ke persamaan korelasi Pearson maka akan diperoleh harga Korelasi Pearson sebagai berikut :

$$r = \frac{n\sum xy - (\sum x)(\sum y)}{\sqrt{\{(n\sum x^2) - (\sum x)^2\}\{(n\sum y^2) - (\sum y)^2\}}}$$
$$= \frac{(5\text{x}5612560000000) - (422{,}15\text{x}65762963291)}{\sqrt{\{(5\text{x}35729{,}4) - (178210{,}6225)\}\{(5x9{,}17818E + 20) - (4{,}324477E + 21)\}}}$$
$$= 0{,}886$$

Nilai dari Korelasi Pearson dapat kita peroleh secara lebih cepat jika kita menggunakan *software Microsoft Office Excel 2007* yaitu dengan menggunakan fungsi **PEARSON(Array1,Array2)**dengan Array1 merupakan kelompok data *x* (MOS) sedangkan Array2 merupakan kelompok data *y* (Perencanaan Laba) sehingga didapatkan harga Korelasi Pearson yang sama seperti hasil perhitungan manual yaitu sebesar $r = 0{,}886$.

Nilai Korelasi Pearson juga dapat diperoleh dengan menggunakan *software SPSS 14 for Windows* dan didapatkan nilai yang sama yaitu $r = 0{,}886$ seperti dapat dilihat pada tabel di bawah ini

Tabel 4.13
Korelasi Pearson dengan menggunakan SPSS

Correlations

		MOS	Perencanaan_Laba
MOS	Pearson Correlation	1	,886(*)
	Sig. (2-tailed)		,045
	N	5	5
Perencanaan_Laba	Pearson Correlation	,886(*)	1
	Sig. (2-tailed)	,045	
	N	5	5

* Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Dari perhitungan Korelasi Pearson di atas didapatkan kesimpulan bahwa pengaruh MOS terhadap Perencanaan Laba bersifat positif dengan tingkat hubungan **Sangat Kuat**, hal ini dapat dilihat dengan membandingkan nilai r yang didapatkan dengan interval koefisien pada tabel di atas.

c. Analisis Koefisien Determinasi

Selain menggunakan Regresi Linear dan Korelasi Pearson, keterkaitan dari MOS dengan Perencanaan Laba tersebut dapat dianalisis dengan menggunakan metode Koefisien Determinasi. Adapun persamaan untuk menentukan korelasi Koefisien Determinasi adalah sebagai berikut:

$$KD = r^2 x 100\%$$

Dimana :

KD = Koefisien Determinasi

r = koefisien korelasi produk momen/korelasi Pearson

Tujuan metode Koefisien Determinasi berbeda dengan Koefisien Pearson.Pada metode Koefisien Determinasi, kita dapat mengetahui seberapa besar pengaruh nilai MOS terhadap Perencanaan Laba tapi bukan taraf hubungan seperti pada Koefisien Pearson (lebih memberikan gambaran fisis atau keadaan sebenarnya dari kaitan MOS terhadap Perencanaan Laba).

Jika kita substitusikan nilai Koefisien Pearson yang didapat ke persamaan di atas maka akan diperoleh nial Koefisien Determinasi sebagai berikut :

$$KD = r^2 x 100\%$$
$$= 0{,}886^2 x 100\%$$
$$= 78{,}5\%$$

Koefisien determinasi yang diperoleh dari pengolahan data dengan menggunakan program *SPSS versi 14.0 for windows* adalah sebagai berikut :

Tabel 4.14
Tabel Statistik *SPSS Model Summary*

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,886(a)	,785	,713	1946313014,744

a Predictors: (Constant), MOS

Pengertian dari nilai $KD = 78{,}5\%$ menyatakan bahwa sebesar 78,5% pengaruh penetapan Perencanaan Laba ditentukan oleh MOS dan ada variabel-variabel lain selain MOS yang menjadi bahan pertimbangan penentuan besar Perencanaan Laba yaitu sebesar 21,5% .Adapun variabel-variabel lain dalam menentukan Perencanaan Laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung selain MOS adalah seperti faktor *break even point* yaitu suatu keadaan atau kondisi dimana perusahaan belum memperoleh laba dan tidak menderita kerugian karena saat itu penghasilan yang diterima sama dengan biaya yang dikeluarkan, faktor penjualan yaitu suatu kegiatan yang dilakukan oleh penjual untuk mencari pembeli agar besedia membeli barang atau jasa sesuai kebutuhan dan dapat melakukan perjanjian atas kesepakatan harga yang saling menguntungkan dan faktor biaya yaitu harga yang telah dipakai atau digunakan untuk memperoleh pendapatan.

4.2.2.2 Pengujian hipotesis

Pengujian hipotesis ini digunakan untuk mengetahui bagaimana pengaruh *Margin Of Safety* terhadap perencanaan laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung meyakinkan (signifikan) atau tidak meyakinkan (tidak signifikan).

a. Hipotesis Penelitian

Ho : Tidak ada pengaruh yang signifikan antara variabel *Margin Of Safety* dan variabel perencanaan laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

Ha : Ada pengaruh yang signifikan antara variabel *Margin Of Safety* dan variabel perencanaan laba PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

b. Hipotesis Statistik

Ho : $\rho = 0$: Tidak ada pengaruh yang signifikan antara variabel *Margin Of Safety* dan variabel perencanaan laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung

Ha : $\rho \neq 0$: Ada pengaruh yang signifikan antara variabel *Margin Of Safety* dan variabel perencanaan laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

Berdasarkan hipotesis di atas, maka dapat diambil keputusan apakah hubungan keduanya signifikan atau tidak, dapat dilihat berdasarkan angka signifikansi. Seperti yang dinyatakan oleh **Jonathan Sarwono (2005:67)** yaitu :

> **"1. Angka probabilitas atau signifikansi < 0,05, maka Ho ditolak dan Ha diterima.**
> **2. Angka probabilitas atau signifikansi > 0,05, maka Ho diterima dan Ha ditolak."**

Berdasarkan tabel 4.15 yaitu tabel statistik *SPSS* korelasi, di dapat angka probabilitasnya yaitu 0,045. Maka berdasarkan hasil dari angka probabilitas tersebut, disimpulkan bahwa 0,045 < 0,05 maka Ho ditolak dan Ha diterima sehingga ada pengaruh yang signifikan antara variabel *margin of safety* dan variabel perencanaan laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung.

c. Menguji Signifikansi

Untuk mencari makna peranan variabel X terhadap Y maka peneliti melakukan Uji Signifikansi terhadap hasil korelasi *pearson product moment* tersebut menggunakan statistik uji "t" *student* dengan rumus sebagai berikut :

$$t_{hitung} = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}}$$

dimana

r = Korelasi Pearson *(moment product correlation)*

n = jumlah data (dalam penelitian ini n=5)

Dengan mensubstitusikan nilai r dan n kedalam persamaan di atas, akan diperoleh nilai t_{hitung} sebagai berikut :

$$\begin{aligned} t_{hitung} &= \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}} \\ &= \frac{0{,}886\text{x}\sqrt{5-2}}{\sqrt{1-0{,}886^2}} \\ &= \frac{1{,}534629}{0{,}46365} \\ &= 3{,}310 \end{aligned}$$

Dari hasil pengolahan data tersebut diperoleh t_{hitung} sebesar 3,31 (pembulatan). Nilai t_{tabel} bisa ditemukan dengan bantuan tabel distribusi t *student* yang sudah tersedia secara umum, dengan ketentuan pencarian :

α = 0,05

α/2 = 0,05/2 = 0,025 (dua pihak)

dk = 5-2 = 3

Maka diperoleh t_{tabel} = 3,18

Atau dengan menggunakan fungsi yang terdapat pada *software Microsoft Excel 2007* yaitu fungsi **TINV(probability,deg_freedom)** dan dengan mensubstitusikan nilai 5%=0.05 pada **probability** dan nilai 3 pada **deg_freedom** maka diperoleh nilai $t_{tabel} = 3{,}18$.

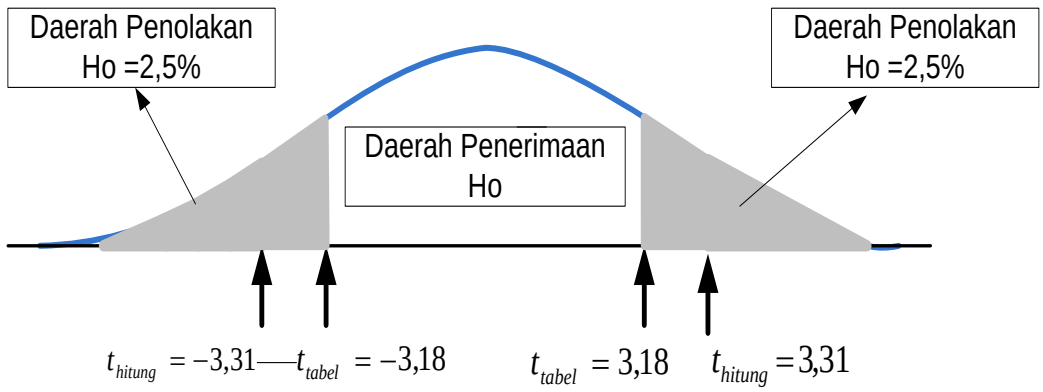
d. Menggambarkan Daerah Penerimaan dan Penolakan

Kriteria penerimaan hipotesis dapat ditentukan dengan membandingkan antara t_{hitung} dan t_{tabel} yang dapat dilihat di bawah ini :

"Jika $t_{hitung} \geq t_{tabel}$, maka Ho ditolak, Ha diterima

Jika $t_{hitung} \leq t_{tabel}$, maka Ho diterima, Ha ditolak"

Dari hasil perhitungan diketahui $t_{hitung} > t_{tabel}$ (3,31 > 3,18). Artinya Ho berada di daerah penolakan dan Ha diterima, menjelaskan bahwa analisis *margin of safety* berpengaruh dalam perencanaan laba perusahaan. Berdasarkan perhitungan di atas, maka digambarkan daerah penerimaan atau penolakan sebagai berikut :



Gambar 4.12
Uji signifikan Koefisien Korelasi dengan uji dua pihak

e. Penarikan kesimpulan hipotesis

Kesimpulan dari hasil perhitungan koefisien korelasi regresi linier, korelasi Pearson dan Koefisien Determinasi menyatakan bahwa pengaruh MOS terhadap penentuan Perencanaan Laba pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung adalah bersifat positif yaitu apabila *Margin Of Safety* (varibel X) mengalami kenaikan maka perencanaan laba perusahaan (variabel Y) akan mengalami kenaikan yang sama atau searah begitu pun sebalikya apabila *Margin Of Safety* (variabel X) mengalami penurunan maka perencanaan laba perusahaan (variabel Y) pun akan mengalami penurunan. Pengaruh *Margin Of Safety* (variabel X) terhadap perencanaan laba perusahaan (variabel Y) adalah sebesar 78,5% dan 21,5% dipengaruhi oleh faktor-faktor lain, seperti *break even point*, penjualan dan biaya.

Pada periode tahun 2005 sampai dengan tahun 2009 *margin of safety* dan perencanaan laba perusahaan pada PT. SIPATEX PUTRI LESTARI Bandung mengalami penurunan, walaupun adanya kenaikan pada tahun 2008 dan 2009 namun kenaikan tersebut tidak sama ataupun melebihi *margin of safety* dan perencanaan laba perusahaan pada tahun 2005. Hal ini diakibatkan oleh adanya kenaikan kurs dollar dan harga bahan baku meningkat, hal ini membuat biaya produksi naik serta lemahnya control pada bagian produksi PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG, hal ini terlihat pada banyaknya produk cacat yang dihasilkan sehingga *margin of safety* dan perencanaan laba perusahaan menurun.

Melihat dari perhitungan dan kesimpulan di atas sesuai dengan teori yang dikemukakan oleh **Hansen dan Mowen** yang diterjemahkan oleh **Thomson**

Learning Asia dalam bukunya yang berjudul ***"Manajemen Biaya"*** bahwa bila margin keamanan suatu perusahaan adalah besar dengan adanya penjualan yang diharapkan untuk tahun mendatang, resiko untuk menderita kerugian yang harus diambil putaran ke bawah adalah kurang dari pada bila margin keamanannya kecil. Teori ini sesuai dengan penelitian yang penulis lakukan sehingga dari hasil penelitian ini didapatkan bahwa *Margin Of Safety* (variabel X) mempunyai hubungan yang signifikan terhadap perencanaan laba perusahaan (variabel Y) dan mempunyai pengaruh yang sangat kuat dan searah (positif).