

**ANALISIS PENENTUAN BREAK EVEN POINT PADA
PT. PP. LONDON SEMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE BULUKUMBA
(SUATU STUDI KASUS)**



BOSOWA

OLEH

SWANER BABUA

Nirm/Stb ; 8811310511/4588030255

**JURUSAN SOSIAL EKONOMI PERTANIAN
FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS " 45 "
UJUNG PANDANG**

1994

ANALISIS PENENTUAN BREAK EVEN POINT
PADA PT. PP. LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE BULUKUMBA

OLEH

SWANER BABUA

NIRM/STB : 8811310511/4588030255

SKRIPSI SARJANA LENGKAP UNTUK MEMENUHI SEBAGAIAN
SYARAT GUNA MENCAPAI GELAR SARJANA PERTANIAN
JURUSAN SOSIAL EKONOMI PERTANIAN
UNIVERSITAS "45"
UJUNG PANDANG

DISETUJUI OLEH :


Dr. Ir. DIDI RUKMANA, MS

Pembimbing I


Ir. CHAIRUL TALLU RAHIM

Pembimbing II


Ir. THOMAS TAHIR

Pembimbing III

PENGESAHAN

Disahkan/Disetujui Oleh :

Rektor Universitas "45"



(DR. ANDI JAYA SOSE, SE, MBA)

UNIVERSITAS

BOSOWA

Dekan Fakultas Pertanian

Universitas Hasanuddin



(DR. Ir. H. AMBO ALA, MS.)

Dekan Fakultas Pertanian

Universitas "45"




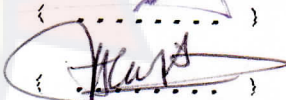
(Ir. DARUSSALAM SANUSI M. Si)

BERITA ACARA UJIAN

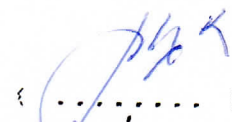
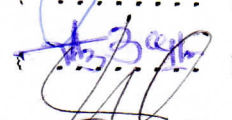

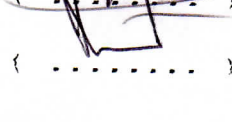

BERDASARKAN SURAT KEPUTUSAN REKTOR UNIVERSITAS "45"
UJUNG PANDANG NOMOR : SK 169/U-45/XI/93 TANGGAL
15 NOVEMBER 1993 TENTANG PANITIA UJIAN SKRIPSI, MAKA PADA
HARI INI SABTU TANGGAL 28 MEI 1994 SKRIPSI INI DITERIMA
KEMUDIAN DISAHKAN SETELAH DIPERTAHANKAN DI HADAPAN
PANITIA UJIAN SKRIPSI UNIVERSITAS "45" UJUNG PANDANG
UNTUK MEMENUHI SYARAT GUNA MEMPEROLEH GELAR PROGRAM
SPRATA SATU (SI) PADA FAKULTAS PERTANIAN JURUSAN SOSIAL
EKONOMI PERTANIAN YANG TERDIRI DARI :

PANITIA UJIAN SKRIPSI

TANDA TANGAN

1. KETUA : IR. DARUSALAM SANUSI, MSi ()
2. SEKRETARIAT : IR. M. JAMIL GUNAWI ()

SUSUNAN TIM PENGUJI

1. DR. IR. DIDI RUKMANA, MS ()
2. DR. IR. A. RAHMAN MAPPANGAJA, MS ()
3. IR. CHARUL TALLU RAHIM ()
4. IR. M. JAMIL GUNAWI ()
5. IR. THOMAS TAHIR ()

Harga per ton karet yang berlaku pada tahun 1993 untuk jenis karet RSS. I Rp 1.700.000,- Jenis karet RSS II Rp 1.600.000,- CUTTING Rp 1.500.000,- dan SIR 10 Rp 1.400.000,-

2. Total biaya yang dikeluarkan dalam tahun 1993 adalah sebesar Rp 2.104.405.938,- yang terdiri dari biaya tetap Rp 354.432.996,- dan biaya variabel Rp 1.785.972.942,- Dengan demikian keuntungan yang diperoleh sebesar Rp 2.683.969.062,-
3. Titik Break Even dicapai pada tingkat penjualan 333,854 ton karet dengan nilai Rp 546.003.076,- ini menggambarkan perusahaan tidak memperoleh keuntungan dan juga tidak menderita kerugian.
4. Mengingat Produksi lebih dari satu jenis, maka dalam menentukan break even dilakukan dua cara yaitu : Break even secara keseluruhan jenis produk dan break even dari masing-masing jenis produk dengan pendekatan sales mix dan produk mix.
5. Guna mengetahui berapa besar penurunan penjualan yang diturunkan dari penjualan yang direncanakan, maka diterapkan perhitungan Margin Of Safety. Margin Of Safety yang dicapai dalam analisis ini dicapai 88,597 % ini berarti penjualan tidak boleh turun melebihi jumlah Rp 4.242.371.942 dari penjualan yang direncanakan atau penjualan minimal yang harus dicapai adalah :
Rp 4.788.375,- - Rp 4.242.375,-
= Rp 546.003.076,-

KATA PENGANTAR

Serentetan perjuangan yang bersimponikan berbagai tantangan dan hambatan kini telah dilewati dengan penuh keyaninan dan perbuatan. Semua ini merupakan piranti kesatuan dengan berkat Allah yang berakibat kesuksesan.

Mengawali semuanya itu, sampaian sykur penulis naikkan dengan ketulusan hati pada Allah yang penuh berkat yang telah mendengar pintaku, membuahakan keberhasilan yang nyata lewat penyelesaian penulisan skripsi ini sebagai salah satu syarat untuk meraih gelar Sarjana Pertanian (Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian) pada program pendidikan Sarjana Pertanian di Universitas "45" Ujung Pandang.

Dengan segala keterbatasan penulis telah berupaya dalam menyelesaikan skripsi ini tentunya penulis menyadari bahwa segala kekurangan penulisan ini merupakan suatu nilai yang perlu dibenahi, untuk itu segala kritikan dan inoput yang sifatnya konstruktif akan penulis terima dengan senang hati.

Dalam penyusunan skripsi ini, banyak pihak selalu memberikan bantuan serta perhatian kepada penulis baik berupa pemikiran, petunjuk serta motivasi yang amat berharga, untuk itu pada kesempatan yang berbahagia ini penulis menghaturkan terima kasih dan penghargaan yang setinggi-tingginya kepada,

Bapak DR. Ir. Didi Rukmana, MS, Bapak Ir. Chairul Tallu Rahim dan Bapak Ir. Thomas Tahir, selaku Pembimbing I, II dan III yang telah banyak memberikan bimbingan serta motivasi kepada penulis.

Ucapan terima kasih dan penghargaan yang sama penulis haturkan kepada :

1. Bapak Dekan, para Pembantu Dekan Fakultas Pertanian beserta seluruh staf Dosen Dan Asisten Dosen, yang telah membekali penulis dengan berbagai ilmu pengetahuan selama studi.
2. Karyawan dan Karyawati Fakultas Pertanian, yang banyak memberikan dorongan serta bantuan dalam memperlancar mekanisme administrasi selama studi.
3. Bapak Manajer PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba dan Bapak Manajer PT. PP. London Sumatera Indonesia Kantor Cabang Ujung Pandang, beserta stafnya yang telah memberikan bantuan serta pelayannya.
4. Kepada segenap sahabat serta rekan-rekan mahasiswa Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian yang selama ini telah memberikan perhatian dan dorongan kepada penulis.
5. Akhirnya dari lubuk hati yang dalam penulis meyampaikan capan terima kasih yang tak terhingga khususnya kepada Ayahanda dan Ibunda, Kakak - adik

tercinta yang telah berupaya membantu serta pengorbanan dan doa restunya, sehingga penulis dapat menyelesaikan studi dengan baik. Semoga jerih payah dan pengorbanan yang telah diberikan mendapat berkat dan bimbingan dari Allah.

Akhirnya dengan harapan penulisan skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak utamanya pada Almameter tercinta.

UNIVERSITAS Ujung Pandang,

April 1994

BOSOWA

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN BERITA ACARA UJIAN	iv
RINGKASAN	v
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR DAN GRAFIK	xiv
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Masalah Pokok	6
1.3. Tujuan dan Kegunaan	6
1.4. Hipotesis	7
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Pengertian Analisis Break Even Point	8
2.2. Unsur-unsur Biaya	10
BAB III. METODE PENELITIAN	14
3.1. Penentuan Lokasi Penelitian	14
3.2. Jenis dan Sumber Data	14
3.3. Metode Analisis	15
BAB IV. GAMBARAN SINGKAT PT. PP. LONDON SEMATERA INDONESIA PELANGISANG ESTATE BULUKUMBA ..	17
4.1. Sejarah Singkat Perusahaan	17

4.2.	Struktur Organisasi	19
4.3.	Perkembangan Produksi dan Penjualan Karet Tahun 1988-1992	23
4.4.	Gambaran Singkat Budidaya Tanaman Karet	25
4.5.	Proses Pengolahan Ribberd Smoked Sheet (R S S)	34
4.6.	Proses Pengolahan Cup Lump	39
4.7.	Proses Pemasaran	43
4.8.	Keadaan Personil Perusahaan	49
BAB	V. ANALISIS PENENTUAN BREAK EVEN POINT PADA PT. PP. LONDON SUMATERA INDONESIA PALANGISANG ESTATE	52
	5.1. Klasifikasi Biaya Pada Perusahaan ..	52
	5.2. Hasil Penjualan Karet Tahun 1993 ...	55
	5.3. Penentuan Break Even Point	59
	5.4. Penentuan Margin Of Safety	76
BAB	VI. KESIMPULAN DAN SARAN	78
	6.1. Kesimpulan	78
	6.2. Saran-Saran	80
	DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

TABEL	I. Perkembangan Pengadaan Karet Pada PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Tahun 1998-1992 (dalam ton)	24
	II. Perkembangan Penjualan Karet Pada PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Tahun 1998-1992 (dalam ton)	25
	III. Keadaan Personalia PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba Tahun 1993	51
	IV. Biaya Variabel Pada PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba Tahun 1993	53
	V. Biaya Variabel Pada PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba Tahun 1993	54
	VI. Rekapitulasi Biaya Tetap dan Biaya Variabel PT, PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba Tahun 1993	55
	VII. Perkembangan Volume Penjualan Karet Dalam Jenis Sheet dan Lower Grade Tahun 1993	56

VIII. Harga Tiap Jenis Sheet dan Lower Grade Tahun 1993 (Dalam Ton)	57
XI. Hasil Penjualan Karet Pada PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Kantor Cabang Ujung Pandang Tahun 1993	58
X. Perhitungan Rugi-Laba PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Tahun 1993	59
XI. Rekapitulasi Alokasi Biaya Variabel Pada PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Tahun 1993	68
XII. Perhitungan Rugi-Laba	69

DAFTAR GAMBAR DAN GRAFIK

Halaman

GAMBAR

I. Struktur Organisasi PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Bulukumba	21
II. Rantai Tata Niaga PT. PP London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Kantor Cabang Ujung Pandang	48

GRAFIK

I. Grafik Break Even Point Pada PT. PP London Sumatera Indonesia Palangisang Estate	75
---	----

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Karet alam merupakan salah satu komoditi pertanian yang sangat penting, baik untuk lingkup internasional dan teristimewa bagi Indonesia. Di Indonesia karet merupakan salah satu hasil pertanian terkemuka karena banyak menunjang perekonomian negara. Sejarah karet di Indonesia pernah mencapai puncaknya pada periode sebelum Perang Dunia II hingga tahun 1956. Pada masa itu Indonesia menjadi negara penghasil karet alam yang terbesar di dunia. Komoditi ini pernah begitu diandalkan sebagai penopang perekonomian negara (Tim Penulis Karet PS, 1992).

Posisi Indonesia sebagai produsen karet nomor satu di dunia akhir-akhir ini terdesak oleh dua negara yaitu Malaysia dan Thailand. Sampai tahun 1992 tiga negara ini tetap menguasai pasaran karet dunia (Tim Penulis Karet PS Strategi Pemasaran Karet tahun 2000, 1992).

Luas lahan karet yang dimiliki Indonesia mencapai 2,7 - 3 juta hektar. Ini merupakan lahan karet yang terluas di dunia. Areal perkebunan karet Malaysia dan Thailand masih di bawah jumlah tersebut. Sayangnya, perkebunan karet yang luas ini tidak diimbangi dengan produktifitas yang memuaskan (Tim Penulis Karet PS, Strategi Pemasaran Karet tahun 2000, 1992).

Peningkatan produksi bisa dilakukan kapan saja, namun untuk mencapainya perlu beberapa faktor yang juga berpengaruh pada produksi. Tenaga kerja, modal, keahlian dan lahan adalah faktor yang disebut input. Menyiapkan faktor-faktor yang saling menopang untuk menghasilkan keuntungan diperlukan biaya yang tidak sedikit. Pada tanaman karet, penggunaan tenaga kerja, modal dan keahlian yang tidak optimal akan menyebabkan pengeluaran biaya yang cukup tinggi. Faktor-faktor biaya yang menentukan proses produksi karet adalah sistem sadap, biaya, investasi, perencanaan dan campur tangan pemerintah (Tim Penulis Karet PS, Strategi Pemasaran Karet Tahun 2000, 1992).

Perkaretan Indonesia menghadapi permasalahan pokok pada pemasaran, terutama produksi yang terus menerus meningkat, serta persaingan pasar yang semakin berat di tingkat internasional. Untuk memperkuat daya saing karet alam Indonesia di pasaran internasional, langkah-langkah peningkatan efektivitas dan efisiensi di semua bidang perkaretan perlu lebih digalakkan. Peningkatan yang dimaksud adalah dilakukan pada produktivitas mutu, pemanfaatan sumber daya serta peningkatan aktifitas dan efektivitas pemasaran.

Rendahnya harga karet saat ini merupakan tantangan industri karet Indonesia. Upaya peningkatan harga karet ke

tingkat yang lebih wajar sangat dibutuhkan untuk kelangsungan usaha. Dengan harga yang rendah dan biaya produksi yang terus meningkat menyebabkan pengusaha mengalami kerugian. Hal-hal yang menjadi sebab naiknya biaya produksi antara lain sebagai berikut :

1. Harga barang dan alat, gaji dan upah serta biaya transportasi yang semakin meningkat menyebabkan kenaikan biaya produksi. Penyebab ini mutlak terjadi karena kenaikan barang lain yang secara tidak langsung mempengaruhi kenaikannya.
2. Suku bunga bank ikut mempengaruhi kenaikan biaya produksi. Biasanya modal selama mengusahakan tanaman adalah pinjaman dari bank. Jika bunga bank meningkat, maka modal pun ikut meningkat. Di lain pihak, jika jumlah pinjaman semakin bertambah, maka jumlah bunga pun semakin besar.
3. Prosedur pengadaan barang maupun pekerjaan borongan yang relatif lama juga menyebabkan kenaikan biaya produksi. Ini disebabkan terutama oleh keadaan areal dan modal yang tidak memadai sehingga harus menunggu waktu yang relatif lama.
4. Lokasi kebun atau proyek yang terlalu jauh dari kantor administrasi serta areal yang terpisah-pisah di berbagai daerah yang berjauhan dapat menyebabkan kenaikan biaya produksi. Kenaikan biaya produksi ini

misalnya terjadi pada biaya angkut yang semakin besar untuk menghubungi lokasi yang satu dengan yang lain. Selain itu lokasi yang jauh memerlukan tenaga kerja yang lebih banyak untuk mengkoordinasi lokasi kerja dengan kantor administrasi.

5. Adanya macam-macam pengeluaran yang tidak relevan dengan kegiatan menambah besarnya pengeluaran biaya produksi.
6. Adanya peraturan-peraturan yang menyebabkan banyak unsur-unsur biaya berada di luar jangkauan pimpinan perusahaan terutama penyusutan dan upah.
7. Produktivitas tanaman yang rendah juga dapat menyebabkan kenaikan biaya produksi. Produksi tanaman yang sudah terlalu tua sangat rendah, sedangkan biaya perawatannya tinggi sehingga tidak efisien.

Semua yang telah disebutkan di atas mendorong terjadinya kenaikan biaya produksi. Biaya produksi ini berlaku pada kebun, penyusutan barang, administrasi, pemasaran, bunga, pajak dan sebagainya (Tim Penulis, Karet, Strategi Pemasaran Tahun 2000, 1992).

Dengan melihat hal-hal tersebut di atas, maka perlu dibicarakan khusus adalah masalah biaya, volume produksi dan laba pabrik atau perusahaan. Aktifitas dari suatu perusahaan tidak terlepas dari penggunaan biaya karena biaya itu dapat memberikan kontinuitas operasi perusahaan.

Laba yang diinginkan dapat terjadi apabila biaya-biaya yang dikeluarkan dapat ditutupi oleh volume penjualan tertentu. Selanjutnya batas tingkat produksi juga perlu diperhitungkan, agar didapatkan tingkat keuntungan yang diharapkan. Analisis yang dapat digunakan untuk keperluan tersebut adalah Analisis Break Even Point. Analisis ini dapat diartikan dengan suatu titik atau keadaan yang menggambarkan bahwa suatu usaha ada dalam keadaan tidak merugi, tetapi juga tidak mendapatkan keuntungan. Jadi jumlah seluruh biaya yang dikeluarkan untuk proses produksi sama dengan pendapatan.

Dari hasil analisis Break Even Point dapat diketahui apakah perusahaan yang sedang dikelola berada pada keadaan untung atau rugi.

Bertolak dari pemikiran tersebut di atas peneliti merasa perlu dalam mengkonsentrasikan permasalahan yang diangkat dalam judul : PENENTUAN ANALISIS BREAK EVEN POINT PADA PT. PP LONDON SUMATERA INDONESIA PALANGISANG ESTATE BULUKUMBA.

1.2. Masalah Pokok

Adapun yang menjadi masalah pokok dalam penelitian ini adalah :

Sejauh mana PT. London Sumatera Indonesia dapat menetapkan volume penjualan terendah/minimal sehingga hasil penjualannya dapat menutupi biaya-biaya perusahaan.

1.3. Tujuan dan Kegunaan

1.3.1. Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Menganalisa permasalahan yang dihadapi PT. PP London Sumatera Indonesia, terutama menyangkut penggunaan biaya dalam melaksanakan kegiatan perusahaan dalam kaitannya dengan penentuan volume penjualan yang ditetapkan oleh perusahaan.
2. Untuk mengetahui berapa besar penjualan yang dicapai oleh PT. PP. London Sumatera Indonesia dalam mencapai titik break even point.

1.3.2. Kegunaan dari penelitian ini adalah :

1. Membantu pihak perusahaan dalam menghadapi permasalahan dalam kegiatan produksi dalam kaitannya dengan penetapan volume penjualan dengan biaya operasi perusahaan.
2. Sebagai aplikasi dari ilmu pengetahuan yang diperoleh dan merupakan sumbangan pemikiran guna mengetahui permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan.

1.4. Hipotesis

1. Diduga bahwa semakin besarnya biaya yang dikeluarkan dalam proses produksi sangat mempengaruhi tingkat keuntungan perusahaan.
2. Diduga pula bahwa hasil penjualan produksi sangat mempengaruhi titik break event point.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengertian Analisis Break Even Point

Disini dijelaskan tentang pengertian dari analisis break even point, namun sebelumnya perlu diberikan suatu gambaran mengenai break even.

Suatu usaha yang dikatakan berada dalam keadaan break even, apabila perusahaan tersebut telah memperoleh hasil penjualannya yang sama besar dengan semua biaya-biaya yang telah dikeluarkan. Artinya dapat dikatakan bahwa perusahaan dalam posisi tidak mendapatkan keuntungan dan juga tidak menderita kerugian.

Analisis break even point adalah merupakan suatu bentuk analisis yang dapat memberikan ketetapan keseimbangan antara pendapatan yang diterima dengan seluruh biaya-biaya yang telah dikeluarkan. Analisis ini memungkinkan agar dapat memberikan suatu gambaran tentang berapa besarnya volume penjualan yang harus dilakukan pada periode tertentu agar perusahaan tidak menderita kerugian. Artinya dari hasil penjualan tersebut perusahaan mampu menutupi biaya-biaya yang telah dikeluarkan.

Pengertian break even point analisis yang dikemukakan oleh Bambang Riyanto dalam bukunya "Dasar-Dasar Pembelian Perusahaan" adalah sebagai berikut :

"Analisis Break Even Point adalah suatu tehnik untuk mempelajari hubungan antara biaya tetap, biaya variabel, keuntungan dan volume penjualan.²⁾

Dengan analisis ini dapat diketahui pada penjualan atau produksi berapakah dapat menutupi biaya-biaya yang telah dikeluarkan. Dengan demikian dalam perhitungan break even point harus dilakukan pengkalsifikasian biaya-biaya artinya yang aman termasuk biaya tetap dan yang mana biaya variabel.

Selanjutnya pengertian break even point yang dikemukakan oleh Munawir Akuntan, dalam bukunya Analisis Laporan Keuangan 1988 sebagai berikut :

"Break Even Point adalah merupakan suatu keadaan dimana dalam operasi perusahaan, tidak memperoleh laba dan tidak menderita kerugian.³⁾

Dari pengertian tersebut, dapat dikatakan bahwa perusahaan dalam operasinya pada periode produksi tertentu penghasilannya sama dengan biaya yang telah dikeluarkan, dengan sendirinya perusahaan tidak mengalami suatu keuntungan dan juga tidak mengalami kerugian.

Dari pendapat atau batasan yang telah dikemukakan oleh beberapa penulis, maka dapat dipahami pula tentang pentingnya analisis break even point. Hal ini dapatlah

2. Bambang Riyanto. Dasar-Dasar Pembelanjaan Perusahaan (Edisi ke-Dua Yogya Penerbit PE Universitas Gajah Mada 1984) hal 291.

3. Munawir. Akuntan Analisis Laporan Keuangan (Edisi ke-tiga, Penerbit Liberty Yogyakarta 1988) hal. 184.

menjadi suatu standar dalam perencanaan atau mengestimasi kegiatan perusahaan sehingga tujuan yang telah ditetapkan dapat terlaksana. Hal tersebut juga merupakan alat kontrol, karena dapat diperoleh suatu pengertian tentang keadaan dari perusahaan apakah perusahaan dalam keadaan yang menguntungkan atau menderita kerugian.

2.2. Unsur-Unsur Biaya

Dalam melakukan perhitungan analisis break even point dapat digunakan suatu anggapan atau dipakai asumsi dasar sebagai berikut :

1. Bahwa biaya-biaya yang terjadi dalam perusahaan dapat diidentifikasi sebagai biaya variabel dan biaya tetap.
2. Bahwa harga jual per unit akan tetap berapakah jumlah kuantitas unit produksi yang dijual. Harga jual per unit tidak berubah atau tidak turun meskipun para pembeli membeli dalam jumlah banyak. Juga sebaliknya harga jual per unit tidak akan naik meskipun pembeli hanya membeli dalam jumlah sedikit.
3. Bahwa perusahaan bersangkutan hanya menjual atau memproduksi satu jenis produk. Jika melebihi dari satu jenis produk, produk-produk itu harus dianggap sebagai satu jenis produk dengan campuran (mix) yang selalu tetap.

4. Bahwa sinkronisasi dalam perusahaan yang bersangkutan antara produksi dan penjualan produk, yang diproduksi itu dapat dijual pada periode yang bersangkutan. Jadi tidak ada produk yang tersisa.⁴⁾

1. Bahwa biaya harus diklasifikasikan menjadi dua yaitu biaya tetap dan biaya Variabel.

2. Bahwa biaya tetap secara total akan selalu konstan sampai tingkat kapasitas penuh, sebab biaya tetap merupakan biaya yang selalu akan terjadi walaupun perusahaan berhenti tidak melakukan aktifitas. Biaya variabel adalah biaya dengan atau yang jumlah totalnya berubah sebanding dengan volume kegiatan perusahaan. Jadi biaya ini perubahannya selalu mengikuti besar kecilnya operasi perusahaan. Pada prinsipnya antara biaya tetap dan biaya variabel menunjukkan perbedaan yang terletak pada ikut dan tidaknya pada volume kegiatan. Kalau tidak maka dianggap sebagai biaya tetap, dan kalau mengikuti dianggap sebagai biaya variabel.

Kemudian ada juga anggapan-anggapan yang dikemukakan oleh S. Munawir Akuntan adalah sebagai berikut :

4. Sigit Suhardi, Analisis Break Even Point (Edisi ke-dua, Yogyakarta : Pendidikan Ahli Administrasi perusahaan. FE Universitas Gaja Mada 1976) hal. 3-4.

3. Harga jual persatuan produk tidak akan berubah dan tidak ada perubahan harga secara umum.
4. Bahwa ada satu jenis, maka produksi yang diproduksi ataukah dijual dan jika lebih, maka kombinasinya atau komposisi penjualan (sales mix) dan (product mix).⁵⁾

setelah mengetahui apa dan bagaimana penggunaan analisis break even point, maka perlu juga diketahui tentang Margin Of Safety (MOS). Hal ini dapat berguna untuk menentukan berapa jauh atau berapa banyak penjualan boleh turun sehingga perusahaan tidak menderita kerugian. Hubungan atau selisih antara penjualan yang dibudgetkan dengan penjualan pada tingkat break even, merupakan tingkat keamanan (Margin Of safety) bagi perusahaan dalam melakukan penurunan penjualan.

Menurut Munawir Akuntan, bahwa yang dimaksud dengan Margin Of safety adalah sebagai berikut :

"Margin Of Safety merupakan hubungan atau seleisih antar penjualan yang dibudgetkan dengan penjualan pada tingkat break even point".⁶⁾

Informasi tentang Margin Of Safety ini dapat dinyakan dalam ratio (presentase antara penjualan menurut budget dengan volume penjualan pada tingkat break even point dengan penjualan yang dibudgetkan itu sendiri.

5. S. Munawir, Analisis Laporan Keuangan, (Edisi ketiga Yogyakarta : : Penerbit Liberty Yogyakarta, 1988) hal. 197-198.

6. Munawir Akuntan, Ibid, hal. 198.. cw12
Hal ini dapat diformulasikan sebagai berikut :

$$\frac{\text{Penjualan per budget} - \text{Penjualan break even}}{\text{Penjualan per budget}} \times 100 \%$$

Perlu diketahui bahwa suatu perusahaan yang mempunyai Margin Of Safety yang besar adalah lebih baik, dibandingkan dengan perusahaan yang mempunyai Margin Of Safety yang rendah, karena Margin Of Safety menunjukkan indikasi atau gambaran kepada pihak perusahaan berpakah, penurunan penjualan yang harus ditolerir sehingga perusahaan tidak menderita rugi dan juga tidak memperoleh keuntungan.

UNIVERSITAS

BOSOWA



BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Penentuan Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Kabupaten Bulukumba pada Perkebunan Karet PT. London Sumatera Indonesia. Penelitian ini merupakan suatu study kasus. Adapun metode yang digunakan dalam pengambilan data atau informasi yaitu :

1. Field Research (penelitian lapangan) yaitu penelitian yang diadakan secara langsung pada perkebunan karet PT. London Sumatera Indonesia, baik melalui pimpinan perusahaan maupun staf perusahaan.
2. Library Reserach (penelitian pustakaan) yaitu dengan menggunakan teori-teori sehubungan dengan materi yang akan dibahas dalam penelitian ini, berupa literatur dan referensi yang dapat berhubungan dengan penelitian ini.

3.2. Jenis dan Sumber Data

Dalam melengkapi penelitian ini, peneliti menggunakan sumber data Primer dan data Sekunder. Kedua sumber data adalah :

1. Data Primer yakni data yang diperoleh langsung dari pimpinan perusahaan, bagian pembibitan, kebun dan bagian produksi.

2. Data Sekunder yakni data yang diperoleh untuk melengkapi data Primer, yang sumbernya dari instansi-instansi yang berhubungan dengan penelitian ini.

3.3. Metode Analisis

Untuk dapat membuktikan hipotesa dan pemecahan permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan ini, maka metode analisis yang digunakan adalah metode Analisis Pulang Pokok dengan membuat beberapa perhitungan mengenai Fixed Cost (biaya tetap), Variable Cost (biaya variabel), Volume produksi dan volume penjualan serta Margin Of Safety (batas keselamatan). Adapun Analisa Pulang Pokok adalah sebagai berikut :

1. Perhitungan Analisis Pulang Pokok dalam unit penjualan dengan formulasinya :

$$B E P (Q) = \frac{FC}{P - V}$$

dimana

P = Harga jual per unit

V = Biaya variabel per unit

FC = Biaya tetap

Q = Jumlah unit produksi yang dijual

2. Perhitungan Analisis Pulang Pokok dalam rupiah penjualan dengan formulasinya :

$$B E P = \frac{FC}{1 - VC/S} \quad 7)$$

dimana

FC = Biaya Tetap (fixed cost)

VC = Biaya Variabel (variable cost)

S = Volume penjualan

Dengan formulasi yang telah diberikan yakni mengenai Analisis break even point, maka perlu dicari pula jarak antara penjualan yang dibudgetkan dengan penjualan pada break even point dengan formulasinya :

$$MOS = \frac{\text{Penjualan yang dibudgetkan} - \text{Penjualan break even}}{\text{Penjualan yang dibudgetkan}} \times 100 \%$$

MOS = Margin Of Safety.

BAB IV

GAMBARAN SINGKAT

PT. PP LONDON SUMATERA INDONESIA

PALANGISANG ESTATE BULUKUMBA

5.1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Perusahaan Perkebunan Karet "Sulawesi" berlokasi di desa Tamatto, Kabupaten Bulukumba Propinsi Sulawesi Selatan, sedang Kantor Cabang berlokasi di jalan Sungai Sadang Ujung Pandang dan Induk Perusahaan berlokasi di Medan Sumatera Utara. Perusahaan ini merupakan perkebunan milik Harrison's yang berkedudukan di London.

Perusahaan ini mempunyai luas areal 4.297,84 ha, yang mana terdiri dari tanaman yang sudah disadap seluas 2.357,90 ha, yang belum disadap seluas 596,10 ha, kebun persemaian/induk 320,4 ha termasuk tanah persiapan penanaman, kebun-kebun yang tidak berguna lagi atau tanaman tua/rusak termasuk tanah garapan seluas 1.023,44 ha.

PT. Perusahaan Perkebunan Karet "Sulawesi" didirikan berdasarkan Hal Guna Usaha Nomor 31/HGU/DA/1976 tertanggal 17 September 1976. Dan pada tahun 1992 berubah nama menjadi PT: PP London Sumatera Indonesia Palangisang Estate.

Adapun sejarah ringkas pendirian dan pengembangan PT. Perusahaan Perkebunan Karet "Sulawesi" adalah sebagai berikut.

1. Tahap I pada tahun 1900 perusahaan ini untuk pertama kali dibuka oleh Belanda dengan nama NV. Celebes Landbouw Nestchapy dengan menanam beberapa jenis tanaman seperti kopi, teh, coklat dan kapas.
2. Tahap II pada tahun 1918 perusahaan NV. Celebes Landbouw Neatschappy ini diambil alih oleh pemerintah Inggris dengan nama perusahaan Harrison's & Crossfield Ltd. dengan menanam hanya untuk produksi usaha saja.
3. Tahap III, pada tahun 1963 - 1964 perusahaan tersebut diambil alih oleh pemerintah Republik Indonesia dan diberi nama PT. Perkebunan Sulawesi.
4. Tahap IV, pada tahun 1965 diserahkan kembali PT. Perkebunan Sulawesi oleh pemerintah Republik Indonesia kepada pemerintah Inggris (Harrison's & Crossfield Ltd).
5. Tahap V, pada tahun 1974 Harrison's & Crossfield Ltd. bekerja sama dengan perkebunan Sumatera yang berpusat di Medan, yang diberi nama PT. Perusahaan Perkebunan "London Sumatera Indonesia".
6. Tahap VI, pada tahun 1976 perusahaan tersebut membuka lagi cabangnya yang berlokasi di Kabupaten Bulukumba. Dan salah satu cabang perusahaan tersebut berlokasi di

Desa Tamatto dan diberi nama PT. Perusahaan Perkebunan Karet "Sulawesi".

7. Tahap VII, pada tahun 1992 perusahaan tersebut melaksanakan merger, sehingga semua perusahaan termasuk PT. Sulawesi menjadi PT. PP London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate.

4.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Dengan tersusunnya suatu struktur organisasi secara tepat dan konsisten pada suatu perusahaan, maka akan terjadi suatu proses kerja yang baik dan efisien guna pencapaian suatu tujuan. Hal ini menyangkut pula dengan diadakannya pengkoordinasian serta pengawasan apalagi suatu perusahaan memiliki jaringan kerja yang luas atau besar.

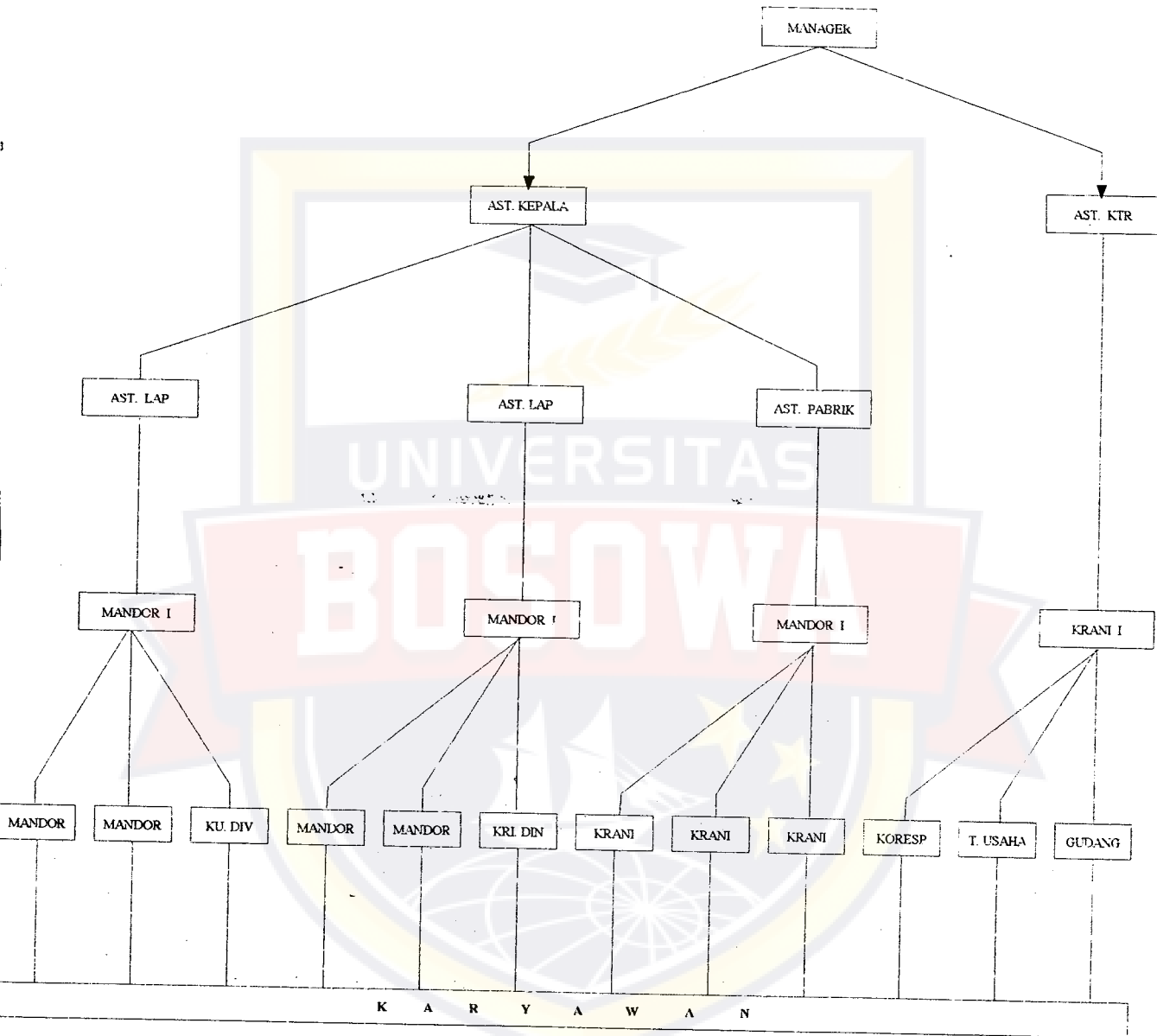
Pada dasarnya organisasi merupakan suatu alat untuk mencapai suatu tujuan tertentu. Dalam penafsiran demikian ini, nampak jelas akan terjadi interaksi antara sekelompok orang yang terhimpun dalam suatu wadah dalam melaksanakan tugas dan tanggung jawab untuk mencapai tujuan bersama. Khusus dalam suatu organisasi mutlak adanya penggarisan yang jelas mengenai wewenang tugas dan tanggung jawab dari masing-masing anggota organisasi, agar tidak terjadi kesimpang siuran di dalam menjalankan kegiatannya. Namun

perlu disadari pula bahwa struktur organisasi dari setiap perusahaan tidak selalu sama, tetapi akan berbeda menurut jenis, dan tempatnya.

Struktur organisasi PT. Perusahaan Perkebunan London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate menganut sistem organisasi garis dan staf. Dalam sistim organisasi ini merupakan kombinasi yang diambil dari keuntungan-keuntungan adanya pengawasan secara langsung dan spesialisasi dalam perusahaan, ini dirasa sangat penting serta efektif karena memberikan kemudahan bagi manajer dalam hal menerapkan prinsip-prinsip manajemen, dan juga memberikan kemudahan kepada unit-unit pelaksana untuk mengetahui tentang bidang tugas serta jalur pertanggung jawab kepada atasan, sehingga tercipta iklim kegiatan organisasi yang efisien dan efektif.

Sebelum melihat tentang uraian tugas dari semua fungsi, kita dapat mengetahui tentang struktur organisasi dari Pt. PP. London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate sebagai berikut :

**STRUKTUR ORGANISASI
PT. PP LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG - ESTATE**



Pada skema tersebut terlihat bahwa masing-masing staf bertanggung jawab kepada manajer dan mereka masih dibantu oleh personil-personilnya. Dari bagan tersebut dapat diuraikan tugas-tugas yang ada sebagai berikut :

a. Manajer Perusahaan.

Mempunyai tugas sebagai berikut :

- Bertanggung jawab atas lancar tidaknya kegiatan di dalam perusahaan.
- Sebagai penentu kebijaksanaan.
- Senantiasa melaporkan keadaan perusahaan kepada induk perusahaan yang berada di Medan Sumatera Utara.

b. Asisten Kepala.

Mempunyai tugas sebagai berikut :

- Membantu manager dalam mengawasi kegiatan perusahaan.

c. Asisten Lapangan

Mempunyai tugas sebagai berikut :

- Membantu asisten kepala dalam mengawasi areal perkebunan.
- Mengawasi pekerja dan segala aktifitasnya yang menyangkut dengan perkembangan tanaman karet, dibantu oleh Mandor I dan Mandor-mandor.

d. Asisten Kantor.

Mempunyai tugas sebagai berikut :

Membantu Manajer dalam memperlancar urusan administrasi kantor dan menyangkut dengan masalah keuangan hingga

pengaturan dan pengiriman karet. Asisten kantor ini dibantu oleh beberapa personil sesuai bidang dan tugasnya, seperti korespondensi, bagian tata usaha, bagian pembukuan, bagian gudang dan lain-lain.

e. Asisten Pabrik.

Mempunyai tugas sebagai berikut :

- Memperlancar proses produksi sesuai dengan perencanaan produksi.
- Mengawasi Pengendalian kualitas produk.
- Mengawasi pemakaian peralatan pabrik misalnya mesin-mesin produksi. Asisten Pabrik dibantu oleh Mandor Proses Produksi, mandor penggilingan dan pengepakan.

Adapun para mandor bertugas untuk mengawasi pada burh dan tenaga kerja harian seperti penderes pengumpul latek, buruh pabrik, buruh sortir/pengepakan dan lain-lain, dan para mandor bertanggung jawab kepada staf sesuai dengan tugas dan bidangnya.

4.3. Perkembangan Produksi dan Penjualan

PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate didalam usaha khususnya memproduksi dan penjualan karet selalu mengalami kemajuan hal ini menyatakan bahwa hasil produksi serta permintaan atau pemakaian karet semakin meningkat. Suatu keberhasilan dari PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate jelas terlihat dari adanya

peningkatan produksi maupun proses pemasaran produksi.

Sejak tahun 1988 realisasi produksi dan penjualan karet 1661 ton dengan penjualan produksi 1661 ton. Tahun 1989 produksi karet meningkat, dengan jumlah produksi 2076 ton dengan jumlah penjualan yang dicapai 2076 ton. Tahun 1990 produksi yang dicapai 2331 ton dengan jumlah produksi terjual sebanyak 2525 ton dan pada tahun 1992 produksi yang dicapai 2778 ton dengan jumlah produksi terjual sebanyak 2776 ton. Dengan demikian PT. PP. London Sumatera Indonesia didalam memproduksi karet, jumlah karet yang diproduksi dapat terjual habis pada tahun itu juga. Untuk lebih jelas perkembangan produksi dan penjualan produksi dapat dilihat pada Tabel I dan II.

TABEL I
PERKEMBANGAN PENGADAAN KARET PADA PT. PP. LONDON SUMATERA
INDONESIA PALANGISANG ESTATE TAHUN 1988-1992
(Dalam Ton)

Tahun	RSS. I	RSS II	Cutting	SIR.10	Total
1988	1203,20	38,40	38,40	381	1661
1989	1521,86	48,57	48,57	457	2076
1990	1645,94	52,53	52,53	580	2331
1991	1859,32	59,34	59,34	545	2525
1992	2061,42	65,79	65,79	585	2778

Sumber : PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate,
 Bulukumba, 1993.

TABEL II
PERKEMBANGAN PENJUALAN KARET PADA PT. PP.LONDON SUMATERA
INDONESIA PALANGISANG ESTATE TAHUN 1988-1992
(Dalam Ton)

Tahun	RSS.I	RSS II	Cutting	SIR.10	Total
1988	1203,20	38,40	38,40	381	1661
1989	1521,86	48,57	48,57	457	2076
1990	1645,94	52,53	52,53	580	2331
1991	1859,32	59,34	59,34	545	2525
1992	2061,42	65,79	65,79	585	2778

Sumber : PT. PP. London Sumatera Indonesia Kantor Cabang
 Ujung Pandang, 1993.

4.4. Gambaran Singkat Budidaya Tanaman Karet

Untuk terus meningkatkan kemampuan bersaing mutu produk tanaman karet, diperlukan pola pengembangan budidaya karet unggul. Karena perbaikan mutu produk ditentukan oleh langkah awal dengan tersedianya bibit unggul pada suatu komoditi. PT. PP. Londo Sumatera Indonesia Palangisang Estate Kabupaten Bulukumba, dalam mengantisipasi hal ini melakukan budidaya tanaman karet, olehnya itu akan digambarkan secara singkat tentang budidaya tanaman karet sebagai berikut :

a. Sifat-sifat dan umur Karet.

Karet jika dibiarkan tumbuh tanpa gangguan akan mencapai tinggi 15 - 25 m. Daun karet berwarna hijau dan gugur pada pergantian musim. Dari hasil pengamatan

menunjukkan, bahwa curah hujan akan memperlambat gugur daun.

Pemeliharaan tanaman yang baik kan dapat mempertahankan menurunnya produksi tidak terlalu cepat dan umur 'ekonomi dapat bertahan 20 - 30 tahun, dan dapat berproduksi pada umur 4 tahun.

b. Syarat-syarat Tumbuh

1. Tanah.

Tanaman karet membutuhkan tanah yang gembur dan cukup kedalamannya, karena pada tanah dengan kedalaman dan kegemburannya yang baik akar tanaman dapat berkembang dengan demikian tanaman dapat berproduksi dengan baik pula. Tanaman karet dapat tumbuh di daerah kering dan sangat toleran terhadap kemasan tanah tanpa memandang jenis-jenis tanah.

Tanaman karet dapat tumbuh dengan PH 3,5 - 7,0.

2. Iklim.

Selain tanah, karet juga membutuhkan air. Air diperoleh dari tanah yang berasal air hujan. Jumlah air dalam tanah yang tersedia bagi tanaman selain ditentukan jenis tanah juga oleh curah hujan.

Karet membutuhkan curah hujan minimum 1500 mm per tahun dengan jumlah hari hujan 100 sampai 150 hari.

Curah hujan optimum bagi tanaman karet 2500-4000 mm. Daerah dengan jumlah hari hujan yang terlalu banyak akan mengganggu didalam penyadapan, apabila hujan sering turun pada pagi hari. Oleh karena itu jumlah hari hujan dan waktu hujan turun sangat penting untuk diketahui.

Erat hubungannya dengan kedua unsur iklim tersebut ialah tinggi tempat, karet tumbuh baik antara 0 - 600 m di atas permukaan laut dan bila lebih dari 600 m tanaman karet tidak dianjurkan untuk penanaman. Penanaman karet lebih baik antara 0 - 200 m dan bila di atas 200 m setiap kenaikan 100 m matang sadap akan terlambat enam bulan.

3. Pembibitan.

Pembibitan karet membutuhkan tanah yang gembur dan subur, disamping itu tanaman karet harus dekat dengan sumber air, rata dan datar agar memudahkan didalam penyiraman didalam menghadapi kekeringan. Faktor-faktor yang mempengaruhi didalam proses pembibitan adalah :

Pengolahan tanah, cara penanaman dan pemeliharaan didalam pembibitan (Penyiraman, pemupukan, pemagaran dan penyiangan).

4. Kerapatan Tanam Dan Kerapatan Tanaman.

Pada penanaman karet dijumpai bermacam-macam jarak tanam. Untuk PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Kabupaten Bulukumba, jarak tanam yang digunakan adalah 4 x 6 (m).

Berdasarkan jarak tanam, maka dapat dihitung kerapatan tanaman. Kerapatan tanaman dapat dicari dengan menggunakan rumus : Luas areal dibagi dengan hasil perkalian jarak tanam.

Pada PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate, kerapatan tanamannya dapat dihitung yaitu :

$$\begin{aligned} \frac{\text{Luas Areal}}{\text{Jarak Tanam}} &= \frac{2.954 \text{ ha}}{4\text{m} \times 6\text{m} / 10.000 \text{ m}^2} \\ &= 1.230.833,333 \text{ pohon} \end{aligned}$$

Atau dengan kata lain kerapatan per hektarnya sebesar

$$\frac{10.000}{(4 \times 6)} = 416.66 \text{ pohon}$$

Jarak tanaman sangat mempengaruhi produksi dan pertumbuhan tanaman, disamping itu juga jarak tanam sangat mempengaruhi kesehatan dari tanaman.

5. Penanaman.

Agar bibit dapat ditanam dengan baik pada tempat yang ditentukan, maka digunakan papan tanam.

Banyaknya papan tanam tidak perlu disediakan dengan jumlah yang banyak.

Sebelum ajir dipindahkan papan pembantu diletakkan pada letak ajir. Bibit dimasukkan dalam lubang dan ditekan-tekan dengan kuat, agar lehen akar tepat sejajar dengan permukaan tanah. Kemudian tanah yang ada di sekeliling tanaman diinjak-injak sampai padat agar bibit tidak mudah goyang.

6. Penanaman Tanaman Penutup.

Untuk menahan dan mencegah terjadinya erosi, dilakukan penanaman tanaman penutup tanah selain itu, tanaman penutup tanah bisa mempercepat matang sadap dan mempertinggi hasil lateksnya. Jenis tanaman penutup tanah adalah tanaman merayap. Tanaman merayap umumnya terdiri atas rumput dengan jenis Leguminosae seperti *Pueraria javanica*, *Centrosema pubescens* dan *Calopogonium mucunoides*.

7. Pemupukan.

Pemupukan tanaman diberikan untuk mempercepat pertumbuhan dan matang sadap. Cara pemupukannya ada dua macam yaitu manual circle dan chemical strip weeding. Pemupukan dengan cara manual circle dilakukan terlebih dahulu dengan jarak dari pohon ke

saluran disesuaikan dengan umur tanaman. Umur tanaman 3 - 5 bulan, saluran melingkar dibuat pada jarak 20-30 cm, 6-10 bulan dengan jarak 20-45 cm, 11-20 bulan dengan jarak 40-60 cm, 21-48 bulan dengan jarak 40-90 cm dan lebih dari 48 bulan dengan jarak 50-120 cm. Setelah itu pupuk ditaburkan di saluran yang telah dibuat, kemudian ditutup kembali dengan tanah. Jenis pupuk yang diberikan adalah TSP, NPK dan Za.

c. Pemungutan Hasil.

Faktor yang perlu diperhatikan dalam pemungutan hasil adalah kriteria matang sadap, tinggi pembukaan sadap pertama, arah sadap, pengaruh arah irisan, waktu penyadapan, sistem dan siklus sadap. Untuk itu perlu dijelaskan faktor-faktor pemungutan hasil tersebut sebagai berikut :

1. Kriteria Matang Sadap.

Besar lingkaran batang merupakan salah satu faktor dari segi ekonomis yang harus diperhatikan. Besar lingkaran ini menentukan pohon matang sadap bila terlalu kecil maka lateks yang diperoleh sangat sedikit. Lingkaran batang terlalu besar dan kulit menebal menyebabkan produksi hilang akibat tidak dipungut karena waktu terbuang.

Kriteria matang sadap dapat dituliskan sebagai berikut : Besar lingkaran batang 45 cm, diukur 100 cm dari atas tanah atau leher akar untuk tanaman asal seedling, atau 100 cm dari pertautan untuk tanaman okulasi. Bagi pertautan diambil batas tertinggi dari atas tanah. Pemeliharaan yang baik akan mendorong matang sadap cepat tercapai, dan dengan pemeliharaan yang baik pula tanaman karet dapat dipungut hasilnya pada umur 4 sampai enam tahun.

2. Tinggi Pembukaan Sadap.

Bagi tanaman okulasi, pembukaan sadap pertama pada ketinggian 120-125 cm di atas pertautan.

Penentuan tinggi sadap sangat erat hubungannya dengan tebal kulit pulih dengan tinggi 120-125 cm disadap setengah lingkaran ($S/2$), bila penyadapan kembali ke tempat semula (setelah 7 tahun) dengan tinggi permulaan sadap pertama, maka tebal kulit pulihan minimal sudah 6,5 mm. Tebal kulit pulihan 65 mm merupakan syarat minimum agar pohon dapat disadap kembali.

3. Arah Irisan Sadap.

Arah irisan harus searah dengan jarum jam, dengan

demikian panjang irisan yang sama pembuluh lateks yang terpotong akan lebih banyak. Dalam praktek cara menyadap ialah mengiris mulai dari kiri atas bergerak ke kanan bawah. Hasil penelitian menunjukkan bahwa irisan yang baik membentuk sudut 30-35% dengan bidang horisontal. Besar sudut akan berpengaruh terhadap konsumsi kulit tiap bulannya.

4. Pengaruh arah Irisan Terhadap Produksi.

Beberapa jam setelah disadap karet akan membeku pada irisan sadap. Bekuan tersebut disebut scrap. Proses pembekuan lateks terus berjalan sampai beberapa mm di bawah irisan sadap. Bekuan ini akan mempengaruhi lateks keluar. Panjang pembuluh lateks yang tertutup oleh bekuan tidak sama, ini tergantung dari sistem sadap yang menentukan tebal irisan.

5. Waktu Penyadapan.

Penyadapan dilakukan pada pagi hari akan memberikan lateks lebih banyak jika dibandingkan pada siang hari. Pada pagi hari turgor masih tinggi, makin siang dengan adanya penguapan, tekanan makin kecil. Dilakukan pada pagi hari karena udara masih lembab maka lateks yang keluar ketika disadap akan banyak. Disini faktor iklim sangat berpengaruh, terutama

curah hujan, pelaksanaan penyadapan dimulai pukul 05.00 - 08.00.

6. Sistem Sadap.

Pada waktu permulaan cara menyadap sangat beraneka ragam. Guna menyeragamkan cara sadap yang bermacam-macam itu perlu diadakan tanda-tanda tertentu. Untuk menjaga kemurnia dan menghasilkan lateks yang baik maka di bawah ini akan disajikan tanda-tanda penyadapan ;

s/1 = Irisan Satu Spiral/Lingkaran penuh

s/2 = Irisan setengah spiral/lingkaran

s/3 = Irisan sepertiga spiral/lingkaran

s/4 = Irisan seperempat spiral/lingkaran

d/1 = Disadap setiap hri

d/2 = Disadap tiap dua hari

d/3 = Disadap tiga hari sekali

d/4 = disadap empat hari sekali

w = Minggu

y = Tahun

a = Bulan

% = Intensitas sadap.

Pada PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate, pada umumnya digunakan dua macam sistem sadap yaitu :

1. Continuous Tapping System (Sadap Kontinyu).

2. Periodic Tapping System (Sadap Berkala)

Yang dimaksud sadap kontinyu ialah sistem sadap yang penyadapannya dilakukan terus menerus.

Sedangkan sadap berkala ialah sistem sadap yang biasanya dilakukan setiap hari, kemudian da waktu untuk istirahat tertentu.

Untuk menentukan sistem sadap yang paling cocok banyak faktor yang harus diperhatikan. Pertimbangan ekonomis sangat menentukan dalam pemilihan sistem sadap. Biaya penyadapan merupakan bagian yang terbesar dibandingkan dengan sektor lain.

7. Siklus Sadap.

Setelah umur tanaman 20 tahun intensitas penyadapan dapat dinaikkan menjadi 133% dan bila mendekati masa peremajaan menjadi 200%, kemudian bila satu sampai dua tahun sebelum dilakukan penebangan, maka akan dilakukan sadap mati dengan intensitas 400%. Dengan demikian siklus sadap ditentukan saat kapan karet akan diremajakan.

4.5. Proses Pengolahan Ribbed Smoked Sheet (RSS)

Pengolahan Ribbed Smoked Sheet (RSS) yang proses di Sheet Factory adalah dari bahan Natural Rubber Grades yang diolah untuk barang setengah jadi.

PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate
Kabupaten Bulukumba Quality yang diproduksi adalah :

1. RSS. I (Bato)
2. RSS II (Naga)
3. CUTTING (Strim)
4. SIR. 10

Prinsip pengolahan Ribbed Smoked Sheet ialah pengolahan lateks (getah susu) dengan langkah-langkah sebagai berikut :

1. Lateks dari pohon (kebun) dikumpulkan kemudian ditambah dengan amoniak untuk mencegah terjadinya pembekuan di lapangan (1 ton lateks + 1000 ml amoniak 20%) setelah itu diangkut ke pabrik dengan mobil tangki.
2. Setelah tiba di pabrik dituang ke tangki penampungan (bulking tank) melalui saringan 20 mesh namun sebelumnya telah diukur dengan metro lac guna mengetahui DRC-nya (Dry Rubber Content - Kadar Karet Kering) dan ini biasanya dari lapangan berkisar 33%.
3. Sementara itu tangki pembekuan diisi dengan air. Volumennya diperhitungkan agar dapat merubah DRC 12%. Kemudian lateks dari bulking tank dialirkan ke dalam tangki pembekuan (koagulation tank) melalui saringan 40 mesh.

4. Lateks diaduk secara perlahan-lahan, busa gumpalan karet di permukaan tangki dipisahkan dengan mempergunakan saringan berukuran 40-60 mesh.
5. Selanjutnya larutan ditambahkan dengan asam semut (formic acid 2%). Kemudian lateks dibiarkan selama 4-6 jam sampai membeku.
6. Karet yang sudah membeku (koagulum) disirami air agar tidak melengket. Sekat-sekat aluminium diangkat sehingga karet-karet yang membeku berbentuk lembaran.
7. Karet (koagulum) diangkat dan disalurkan dengan air untuk diproses pada mesin pres untuk menjadi lembaran-lembaran yang tipis.
8. Karet yang berbentuk lembaran tipis digantung di lori untuk meneteskan airnya. Dalam satu lori memuat antara 350 - 600 lembar karet (Rubber Sheet). Lama penggantungan minimum 4 jam sehingga mengurangi kadar air 40%.
9. Setiap lori yang telah penuh dengan lembaran sheet haruslah melalui rumah asap type tampel A, selama 12 jam malam pertama untuk pengasapan. Setelah itu diadakan pembalikan lembaran-lembaran sheet pada pagi hari dengan secepat mungkin, untuk menghindari ultra violet dan cahaya matahari, karena hal ini dapat mengurangi kualitas dari karet tersebut.

10. Dari hasil pembalikan rumah asap Tuppel A yang dipindahkan ke rumah asap Tuppel B, selama 4 x 24 jam adalah sebagai berikut :

- Malam Kedua : Lama pengasapan 24 jam, temperatur 45°-50°C. Apabila temperatur lebih dari yang telah ditentukan maka akan mengakibatkan terdapatnya gelembung-gelembung yang membesar.

- Malam Ketiga : Lama pengasapan 29 jam, dengan temperatur 50°-53°C. Bahan bakar agak kering dan ventilasi semakin kecil.

- Malam Keempat : Lama pengasapan 24 jam, dengan temperatur 50°-53°C, tidak boleh melebihi. Bahan bakar yang dipakai selama proses pengasapan 2½ - 3 m³/ton kering.

11. Setelah cukup kering, sheet yang berasal dari rumah asap dibawa ke ruang sortasi untuk dicek setiap lembarnya, melalui kaca yang tembus cahaya, untuk menentukan mutu yang mana masuk kategori RSS.I, RSS.II dan Cutting (Strim).

12. Setiap lembaran harus dibasahi air yang bercampur Paranitrofenol Sulation 1% atau Izalgermicide fluid 5% untuk membersihkan kotoran ataupun jamur.

13. Dari hasil sortasi tersebut di atas maka diperoleh hasil atau kategori mutu karet yang diproduksi.

14. Untuk mempacking atau membungkus, sheet harus dilipat berlawanan dengan arah di dalam Box presan dengan ukuran :

- Panjang = 58 cm
- Lebar = 45,5 cm
- Tebal = 37 cm

15. Banyaknya lembaran sheet per Box adalah :

- Sheet pembungkus = 5 lembar
- Sheet isi = ± 90 lembar

Proses dilakukan di-Pressing Bale dengan tekanan 2400 PSI selama 10 menit, kemudian diikat dengan pengikat khusus minimal 12 jam agar bale tersebut tidak mengembang lagi. Ukuran berat bale setelah di-press = 111,11 kg netto. Setelah itu ditaburi dengan kapur bale dari campuran Talcum Powder + lem terpentin. Tujuannya adalah agar bale tersebut tidak menyatu satu dengan yang lain.

16. Setiap bale diberi tanda :

- Produce
- Berat
- Jenis Kualitas
- Invoice No dan Destination

17. Siap untuk di export.

4.6. Cara Pengolahan Cup Lumps

Pengolahan Cup Lumps yang bahan bakunya terdiri dari cup lumps adalah getah susu yang membeku secara alamiah di mangkuk sadapan, getah tarik adalah getah yang membeku di bidang sadapan dan buburan getah susu (lateks) di dalam tangki pengiriman sebelum ke pabrik.

Adapun langkah-langkah pelaksanaan processing adalah sebagai berikut :

1. Cup lumps tersebut dikumpulkan oleh penyadap dan dikirim setiap hari atau secara periodik bersama dengan pengiriman lateks ke pabrik.
2. Pengiriman cup lumps dari kebun terlebih dahulu ditimbang di Weinht Bride dengan membawa surat pengantar dari tiap-tiap division. Kemudian semua cup lumps di scrap tank dengan kapasitas 40 ton.
3. Dari scrap tank melalui conveyor (belt berjalan) digiling ke mesin lump crusher yang keluar dengan tebal kira-kira 20-27 mm dan membentuk selendang lembaran yang telah tercuci dengan air untuk mengurangi kotoran, selanjutnya langsung dikirim ke mesin Hammer Mill dengan memakai conveyor.
4. Hammer Mill adalah mesin pencincang pertama cup lumps dari lembaran menjadi potongan-potongan kecil dengan diameternya lebih kurang 5 cm dan dipompakan ke Static Seperator, yang sama fungsinya untuk memisahkan antara

cup lumps dengan air potongan-potongan hasil cincangan tadi akan turun ke soaking tank dan air akan kembali ke bawah Hammer Mill untuk mengalir ke pompa secara sirkulasi.

5. Setelah keluar dari satelit seperator, disamping memisahkan air dan potongan-potongan crumb tersebut juga untuk memecahkan gumpalan-gumpalan dan jatuh ke soaking tank. Di dalam soaking tank dicampur dengan kedalaman 80 m dalam bak berbentuk segi enam untuk mengendapkan kotoran. Cup lumps di dalam soaking tank diputar secara sirkulasi dengan memakai pompa dan juga untuk memudahkan pengambilannya, guna digiling ke mesin creper.
6. Mesin creper pada prinsipnya adalah membuat cup lumps selendang (crep) dari creper No.1 ke creper No.3, yang disupply melalui conveyor dengan kecepatan yang berbeda-sesama creper. Ukuran creper lebar 24" dengan ketebalan setiap creper yang berbeda antara 10 mm sampai ke 4 mm.
7. Dari gilingan terakhir di atas conveyor disemprotkan (spray) castor oil sebanyak 0,1% DRC yang gunanya untuk memberikan efisiensi pembentukan crumbling, dan kemudian masuk ke Hammer Mill terakhir untuk dipecahkan dan dicincang menjadi karet remah (crumb).

8. Dari Hammer Mill terakhir crumbling tersebut dipompakan melalui transfer pump ke Separator yang fungsinya untuk memisahkan antara crumbling dengan air dan sekaligus sebagai pencucian terakhir pada proses penggilingan.
9. Dari static separator crumbling-crumbling tersebut jatuh ke dalam Trolley. Pada Trolley inilah diadakan pengontrolan yang serius terhadap crumb, sehingga tidak terjadi kesulitan pada proses berikutnya, misalnya :
 - Kebersihan crumbling
 - Air di bawah trolley, harus kering
 - Ketinggian crumbling pada permukaan trolley harus rata untuk menentukan kapasitas dan menjaga agar crumb jangan sampai kasar.
10. Setelah trolley penuh dengan crumbling, maka trolley dimasukkan ke dalam drier (pengering) secara bertahap antara 25-30 menit setiap trolley dengan temperatur antara 100° - 120° C. Lamanya waktu pengeringan lebih kurang $4\frac{1}{2}$ (empat setengah) jam. Bahan bakar yang digunakan adalah HSD Oil.
11. Cara pemberian udara panas dalam drier adalah dari stage No.1 sampai No.5 udara panas dihembuskan dari atas ke bawah dan dari stage No.6 sampai No.10 udara panas dihembuskan dari bawah ke atas trolley (Hot Air Blow).

12. Setelah keluar dari drier, maka dilakukan pendinginan crumbling selama 20 menit di Cooling Fan sampai temperatur dibawah 60°C.
13. Dari hasil pendinginan setiap trolley diperiksa oleh staff, mandor yang bertugas, apakah kualitas crumb yang ada di dalam trolley tersebut sudah sesuai dengan standar yang diinginkan. Selanjutnya crumb tersebut dibongkar dan ditimbang 33 1/3 kg setiap bale dan di press selama 1 menit dengan tekanan 1400 Psi.
14. Setiap bale yang di-press dimasukkan melalui Belt Conveyor ke Metal Detector guna pengecekan terakhir pada setiap bale, apakah ada semacam logam di dalam bale tersebut.
15. Tahap berikutnya dilakukan pengetesan mutu di laboratorium, sampel dari setiap 10 bale \pm 400 gram untuk dianalisa :
 - Daya plastisitas
 - Kadar abu
 - Kadar kotoran
 - Nitrogen
16. Setelah dilakukan penentuan mutu di laboratorium maka dilakukan pengepakan. Bale dibungkus dengan polytene bags dengan ketebalan 0,04 mm dan diberi pita menurut jenis setiap produksi. Kemudian dimasukkan ke Pallet

kayu/Forming Box. Setiap pallet/forming box berisi 36 bale.

17. Gudang/siap untuk di eksport.

4.7. Proses Pemasaran

Proses terakhir dari setiap perusahaan adalah pemasaran. Peranan pemasaran menjadi sangat penting dan merupakan ujung tombak dalam eksport karet. Sebab betapapun tingginya produksi dan mutu Ribbed Smoked Sheet dan Standar Indonesian Rubber, tetapi jika sulit mendapat pemasaran, perusahaan tersebut akan menghadapi suatu kerugian.

Menurut Steven P. Erickson, "Pemasaran adalah pengelolaan atas keseluruhan proses. Pengidentifikasin kebutuhan pelanggan, pengembangan produk dan jasa untuk memenuhi kebutuhan pelanggan, perencanaan produk, promosi dan kebijakan penetapan harga dan penyelenggaraan sistim distribusi kepada pelanggan.

Pasar karet dunia mempunyai aturan-aturan tersendiri dimana setiap perusahaan harus merujuk pada aturan yang telah ada. Kesemuanya ini tercakup dalam buku International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades (The Green Book). Berdasarkan keputusan dari Menteri Perdagangan Nomor : 1012/KP/VII/84 tentang penetapan International Standard Of Quality and Packing

Natural Rubber Grades dalam The Green Book sebagai standar mutu dan kemasan karet konvensional Indonesia.

Berikut ini akan dijelaskan Rubbed Smoked Sheet kualitas ekspor berdasarkan buku The Green Book sebagai berikut :

a. RSS No.1.

Tiap bandela harus dibungkus, bebas dari cendawan, akan tetapi apabila pada waktu penyerahan terdapat sedikit cendawan kering pada pembalutnya atau pada permukaan bandela yang melekat pada pembalutnya, tidak akan ditolak, asal saja tidak ada cendawan yang tembus pada bandela.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek mengalami pemanasan tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus, tidak diperkenankan.

Karet harus kering, bersih, kekar, baik keadaannya dan tidak mengandung cacat, bahan-bahan yang bersifat seperti damar (berkarat), pembungkus yang kotor dan benda-benda/bahan lainnya kecuali noda-noda kecil seperti yang diperlihatkan dalam contoh. Gelembung-gelembung udara sebesar kepala jarum jika letaknya tersebar, dapat diterima.

b. RSS No.2.

Bila terdapat sedikit bahan yang bersifat seperti damar (karat) dan sedikit cendawan kering pada pembalut pada permukaan bandela dan pada sheet yang ada di dalamnya, pada waktu penyerahan tidak akan ditolak.

Bila terdapat bahan karat-karatan atau cendawan kering yang cukup berarti, yaitu lebih dari 50% dari jumlah bandela-bandela yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini merupakan dasar bagi penolakan.

Gelembung-gelembung kecil dan noda-noda kecil yang berasal dari kuffit kayu dalam jumlah yang telah diperlihatkan pada contoh tidak akan ditolak.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis akibat oksidasi, lembek, mengalami pemanasan yang tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet yang bersangkutan harus kering, bersih, kekar, baik keadaannya dan tidak mengandung cacat, lepuh-lepuh, pasir, pembungkus yang kotor dan segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya selain yang diperkenankan menurut penetapan di atas.

c. Cutting B.

Bila pada waktu penyerahan terdapat sedikit bahan yang bersifat seperti damar (kekarat-karatan) dan sedikit

cendawan kering pada pembalut, pada permukaan bandela dan sheet yang ada di dalamnya tidak akan ditolak.

Bila terdapat "karat" atau "cendawan kering" dalam jumlah bandela yang cukup berarti, yaitu lebih dari 10% dari jumlah yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini merupakan dasar bagi penolakan.

Adanya sedikit cacat warna, gelembung-gelembung udara kecil dan noda-noda kecil yang berasal dari kulit kayu dalam jumlah yang seperti diperlihatkan dalam contoh, masih diperkenankan.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek, mengalami pemanasan tinggi, kurang matang, terlampaui lama diasap buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet harus kering, kekar dan tidak mengandung cacat, lepuh-lepuh, pasir, pembungkus yang kotor serta segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, selain yang diperkenankan menurut penetapan di atas.

d. SIR 10.

Standar Indonesia Rubber (SIR) adalah standar mutu karet produksi Indonesia untuk perdagangan ekspor yang dikeluarkan oleh Departemen Perdagangan Republik Indonesia. Spesifikasi terakhir SIR adalah berdasarkan Keputusan Menteri Perdagangan Republik Indonesia No. 184/KP/VI/88.

Kebijaksanaan pemasaran perusahaan lebih berorientasi pada pasar. Dimana kebijaksanaan penjualan harus disesuaikan dengan permintaan, permintaan pasar untuk komoditi karet lebih mementingkan mutu dan ketepatan pengiriman, olehnya itu perusahaan berusaha meningkatkan mutu produknya serta pengiriman barang yang tepat.

PT. PP. London Sumatera Indonesia dalam urusan komersial/marketing internasional dipercayakan pemantauannya di Singapura. Dari sinilah informasi tentang pasar dunia dipantau, baik dari segi produk maupun harga karet dunia. Karena semua produk yang dihasilkan oleh PT. PP. London Sumatera Indonesia untuk di ekspor maka persoalan pemasaran lebih difokuskan pada ekspor komoditas karet.

Dalam wilayah Indonesia (selain Thailand dan Malaysia) untuk urusan pemasaran (marketing) dipercayakan kepada tiga cabang pemasaran yaitu : Kantor Cabang Ujung Pandang (Jl. S.Sadang), Cabang Surabaya dan Jakarta. Ketiga cabang ini merupakan cabang pemasaran yang resmi.

Pada kepuasan masalah pemasaran akan dimulai setelah pengasapan (siap untuk dijual karet setengah jadi) sampai pada proses pengapalan ekspor dikenal tiga sistem pemasaran, yaitu :

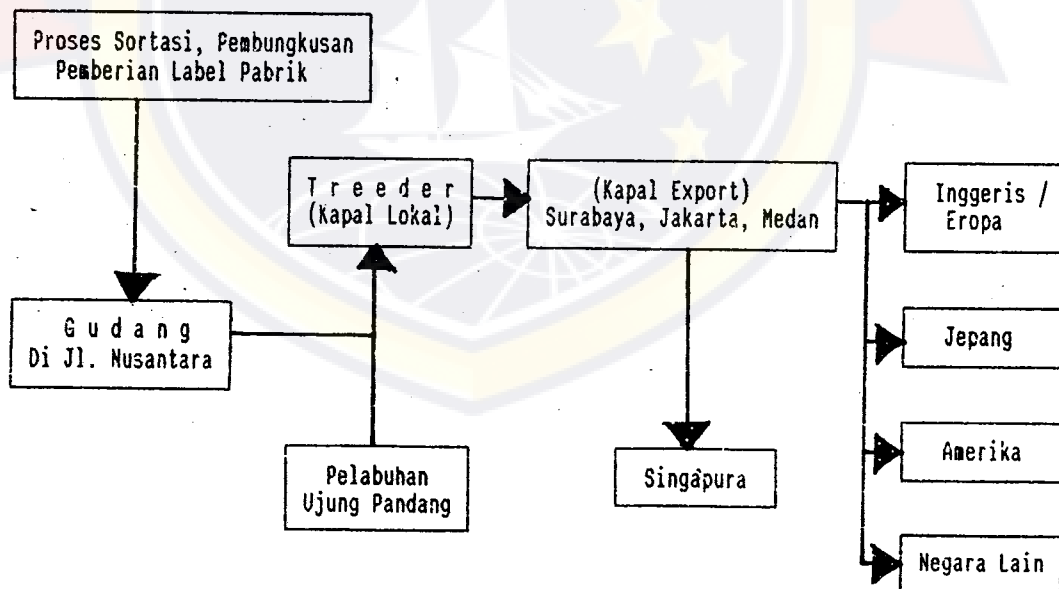
1. Cara FOB (Free On Board) artinya :

Pihak eksportir (PT. PP. London Sumatera Indonesia)

tidak tahu menahu lagi persoalan resiko yang akan terjadi dari saat pengapalan sampai negara tujuan, dalam hal ini pembelilah yang menanggung segala resiko eksport.

2. Cara C dan F (Cost and Freight) artinya :
Pihak eksportir menanggung biaya kapal. (freight) tapi untuk biaya insurance (asuransi) ditanggung oleh pembeli (konsumen).
3. Cara CIF (Cost Insurance Free) artinya :
Untuk freight dan insurance ditanggung oleh eksportir (produsen).

Berikut ini akan digambarkan rantai tata niaga PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Cabang Ujung Pandang pada gambar seperti berikut :



Gambar 2. Rantai Tata Niaga PT.PP.London Sumatera Indonesia Pangisang Estate Cabang Ujung Pandang.

Pada gambar di atas diperlihatkan bahwa proses pemasaran yang penulis amati siap untuk diekspor, setelah terlebih dahulu bagian marketing (pemasaran) Cabang Ujung Pandang selesai melakukan kontrak penjualan dengan pihak konsumen.

Pada proses pengapalan juga sangat menentukan harga per ton karet, artinya harga karet bisa naik dan bisa juga turun, ini tergantung kesepakatan cara pengapalan (eksport).

Data terakhir masalah harga per kilogram karet untuk produksi PT. PP. London Sumatera Indonesia Rp 1.500,- sampai Rp 1.700,- per kilogram. Sedangkan untuk crumb rubber seharga Rp 1.300,- sampai Rp 1.500,- per kilogram.

Sistem pemasaran eksport karet untuk wilayah Ujung Pandang masih menggunakan kapal lokal, artinya tidak ada kapal yang langsung membawa karet ke Negara tujuan, tapi harus membongkar dan diangkut kembali di pelabuhan Surabaya, Jakarta dan Medan.

Sampai sejauh ini PT. PP. London Sumatera Indonesia hasil produksinya terjual habis dan mendapat pengakuan internasional dari segi mutu.

4.8. Keadaan Personil Perusahaan.

Sebagai perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan,

maka perusahaan ini banyak menyerap tenaga kerja yang bermukim di sekitar lokasi perusahaan. Tenaga kerja tersebut adalah sebagai tukang sadap karet, pembersih rumput, pembibitan dan buruh pabrik. Tenaga staf hanya terdiri dari beberapa orang saja, serta karyawan bulanan tetap berjumlah 67 orang.

Tugas karyawan bulanan adalah sebagian bekerja pada bagian sortasi karet, bagian administrasi dan mandor pekerja. Sedangkan tugas tenaga staf adalah merupakan pembantu-pembantu manajer yang bertindak sebagai Kepala Bagian Administrasi dan Kepala Bagian Produksi. Tingkat pendidikan tenaga staf maupun manajer adalah rata-rata lulusan SMA atau SPMA dan beberapa tenaga Sarjana.

Pengalaman pada tenaga staf maupun manajer dalam bidang perkebunan dan bidang administrasi adalah sudah cukup baik.

Manajer perusahaan sering kali berasal dari lingkungan perusahaan perkebunan di Sumatera Utara (Medan) yang merupakan induk perusahaan. Demikian pula beberapa anggota staf atau pembantu manajer adalah mereka yang telah memperoleh latihan-latihan dari induk perusahaan di Medan selama beberapa tahun. Tenaga Administrasi memperoleh training di perusahaan selama beberapa bulan, agar mereka dapat mengetahui lebih jelas tugas-tugas yang akan dilaksanakan. Untuk keterangan selanjutnya kita dapat

melihat daftar keadaan personalia PT. PP. London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate Kabupaten Bulukumba pada Tabel berikut ini.

TABEL III.

**KEADAAN PERSONALIA PT. PP.LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE TAHUN 1993**

J a b a t a n	Jumlah
M a n a g e r	1 orang
Executive	10 orang
Pegawai Bulanan	67 orang
Pegawai Harian	692 orang
Jumlah Tenaga Kerja	770 orang

Sumber : PT.PP.London Sumatera Indonesia -
Palangisang Estate, 1994.

BAB V

ANALISIS PENENTUAN BREAK EVEN POINT PADA

PT. PP. LONDON SUMATERA INDONESIA

PALANGISANG ESTATE

5.1. Klasifikasi Biaya Pada Perusahaan

Dalam penentuan break even point suatu perusahaan, maka terlebih dahulu diadakan klasifikasi biaya atau penggolongan biaya sesuai dengan kebutuhan penyusunan. Berdasarkan data yang penulis peroleh tentang biaya pada PT. PP. London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate dapat digolongkan dalam dua jenis atau bentuk :

- a. Biaya Tetap (Fixed Cost)
- b. Biaya Variabel (Variable Cost)

a. Biaya Tetap

Yang termasuk dalam biaya tetap dalam perusahaan ini adalah :

1. Biaya Umum dan Administrasi.
2. Gaji Pegawai
3. Biaya Pemeliharaan Gedung, Gudang dan Peralatan.
4. Biaya Kesejahteraan Pegawai
5. Pajak
6. Penyusutan alat

Biaya tetap tersebut di atas merupakan biaya yang dikeluarkan tetap secara total tanpa dipengaruhi oleh

besar kecilnya volume kegiatan perumahan. Biaya tetap tersebut secara lengkap dapat dilihat pada Tabel berikut.

TABEL IV.
BIAYA TETAP PADA PT. PP.LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE TAHUN 1993.

JENIS BIAYA	JUMLAH
- Biaya Umum dan Administrasi	Rp 6.087.064,-
- Gaji Pegawai	Rp 113.632.577,-
- Biaya Pemeliharaan Gedung, Gudang dan Peralatan.	Rp 69.537.361,-
- Biaya Kesejahteraan Pegawai	Rp 45.643.240,-
- Biaya Pajak	Rp 93.640.279,-
- Penyusutan Alat	Rp 16.892.475,-
TOTAL BIAYA	Rp 345.432.996,-

Sumber : Data Primer Setelah diolah, 1994.

b. Biaya Variable.

Yang termasuk biaya variabel pada perusahaan ini adalah :

1. Pembukaan lahan. pembibitan, okulasi dan pemeliharaan.
2. Pengolahan tanah dan persiapan lahan.
3. Biaya Penanaman.
4. Pemeliharaan Kebun/Pemupukan.
5. Biaya Penyadapan.
6. Biaya pengangkutan lateks dari kebun ke pabrik.
7. Biaya pengangkutan lump dari kebun ke pabrik.

8. Biaya pengolahan lateks
9. Biaya pengolahan lump
10. Biaya listrik.

Biaya-biaya variabel tersebut selalu dikeluarkan sesuai dengan besar kecilnya volume kegiatan perusahaan. Biaya variabel yang dikeluarkan selama tahun 1993 selengkapnya dapat dilihat pada Tabel berikut ini

TABEL V.
BIAYA VARIABEL PADA PT.PP. LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE TAHUN 1993.

JENIS BIAYA	JUMLAH
- Pembukaan lahan, pembibitan, 'okulasi, dan pemeliharaan	Rp 41.468.969,-
- Pengolahan tanah dan persiapan lahan	Rp 95.295.651,-
- Biaya Penanaman	Rp 26.085.920,-
- Pemeliharaan Kebun/Pemupukan	Rp 232.966.875,-
- Biaya penyadapan	Rp 861.606.848,-
- Biaya pengangkutan lateks, dari kebun ke pabrik.	Rp 41.365.339,-
- Biaya pengangkutan lump dari kebun ke pabrik	Rp 11.667.148,-
- Biaya pengolahan lateks	Rp 215.883.197,-
- Biaya pengolahan lump	Rp 130.570.374,-
- Biaya Listrik	Rp 102.044.621,-
TOTAL BIAYA	Rp 1.758.972.942,-

Sumber : Data Primer Setelah diolah, 1994.

Dari seluruh biaya perusahaan, baik biaya tetap maupun biaya variabel dalam tahun 1993, maka berikut akan dibuat rekapitulasi biaya dalam Tabel berikut ini :

TABEL VI.
REKAPITULASI BIAYA TETAP DAN BIAYA VARIABEL
PADA PT. PP. LONDON SUMATERA INDONESIA
PALANGISANG ESTATE TAHUN 1993.

BIAYA - BIAYA	BIAYA	JUMLAH
<u>Biaya Tetap (Fixed Cost).</u>		
- Biaya Umum dan Administrasi	Rp 6.087.064,-	
- Gaji Pegawai	Rp 113.632.577,-	
- Biaya Pemeliharaan Gedung, Gudang, peralatan	Rp 69.537.361,-	
- Biaya Kesejahteraan Pegawai	Rp 45.643.240,-	
- Biaya Pajak	Rp 93.640.279,-	
- Penyusutan Alat	Rp 16.892.475,-	
	<hr/>	Rp 345.432.996,-
<u>Biaya Variabel (Variable Cost)</u>		
- Pembukaan lahan, Pemb. okulasi, pemeliharaan	Rp 41.486.969,-	
- Pengolahan tanah dan persiapan lahan	Rp 95.295.651,-	
- Biaya Penanaman	Rp 26.085.920,-	
- Pemeliharaan Kebun	Rp 232.966.875,-	
- Biaya Penyadapan	Rp 861.606.848,-	
- Biaya pengangkutan Lateks dari kebun ke Pabrik	Rp 41.365.339,-	
- Biaya Pengangkutan lump	Rp 11.667.148,-	
- Biaya Pengolahan Lateks	Rp 215.883.197,-	
- Biaya Pengolahan lump	Rp 130.570.374,-	
- Biaya Listrik	Rp 102.044.621,-	
		Rp 1.758.972.942,-
TOTAL BIAYA		Rp 2.104.409.938,-

Sumber : Data Primer setelah diolah, 1994.

5.2. Hasil Penjualan.

Penjualan merupakan proses pemasaran yang dilaksanakan untuk menyampaikan barang atau produk dari pihak perusahaan sampai ke tangan konsumen. PT. PP. London Sumatera Indonesia, penjualannya dilakukan sesuai dengan sistem yang berlaku dimana produk yang dijualnya adalah karet. Hasil dari penjualan tersebut dipergunakan bagi

aktifitas serta kontinuitas perusahaan, karena hasil yang diharapkan adalah keuntungan atau profit. Kemampuan dari volume penjualan tergantung juga pada besar kecilnya produksi yang dihasilkan namun disisi lain penjualan tersebut dipengaruhi oleh kemampuan pasar konsumen. Besar kecilnya penjualan perusahaan sangat berpengaruh pada laba yang akan diperoleh untuk itu setiap perusahaan harus diadakan perencanaan, sebab apabila hasil penjualannya nanti tidak dapat menutupi semua biaya yang dikeluarkan maka perusahaan tersebut akan menderita kerugian.

Berikut ini akan diberikan mengenai hasil penjualan, dalam hal ini adalah jumlah karet yang terjual dalam tahun 1993 oleh PT. PP. London Sumatera Indonesia, Kantor Cabang Ujung Pandang pada Tabel berikut ini.

TABEL VII
PERKEMBANGAN VOLUME PENJUALAN KARET DALAM JENIS SHEET
DAN LOWER GRADE PADA KANTOR CABANG PT. PP. LONDON
SUMATERA INDONESIA UJUNG PANDANG TAHUN 1993.

B U L A N	S H E E T			LOWER GRADE
	RSS. I	RSS. II	CUTTING	SIR 10
Januari	176,72	5,64	5,64	42
Februari	203,98	6,61	6,51	45
Maret	204,92	6,54	6,54	52
April	184,24	5,88	5,88	54
Mei	203,04	6,48	6,48	56
Juni	235,94	7,53	7,53	68
Juli	275,42	8,79	8,79	75
Agustus	222,78	7,11	7,11	47
September	167,32	5,34	5,34	36
Oktober	127,84	4,08	4,08	30
Nopember	96,87	3,09	3,09	25
Desember	126,90	4,05	4,05	30
	2,226,97	71,04	71,04	559

Sumber : Data Primer yang sudah diolah, 1994.

Telah ditunjukkan dalam Tabel mengenai penjualan karet dalam tahun 1993, maka perlu diketahui pula mengenai harga yang berlaku pada tahun 1993. Berikut ini akan diberikan tentang harga tiap jenis karet yang berlaku pada tahun 1993 dalam Tabel berikut.

TABEL VIII
HARGA TIAP JENIS SHEET DAN LOWER GRADE PADA
KANTOR CABANG PT. PP. LONDON SUMATERA INDONESIA
UJUNG PANDANG TAHUN 1993.

NO.	JENIS KARET	HARGA / TON
1.	<u>SHEET</u> RSS I RSS II Cutting B <u>LOWER GRADE</u> SIR. 10	Rp 1.700.000,- Rp 1.600.000,- Rp 1.500.000,- Rp 1.400.000,-

Sumber : Data Primer, 1994.

Harga yang berlaku tersebut, secara langsung mempengaruhi volume penjualan dan penghasilan yang diterima oleh PT. PP. London Sumatera Indonesia - Palangiseng Estate.

Setelah melihat mengenai harga yang berlaku oleh tiap jenis karet, kita akan menghitung hasil penjualan kart yang dicapai oleh PT. PP. London Sumatera Indonesia dalam tahun 1993 pada Tabel berikut.

TABEL IX.
HASIL PENJUALAN KARET PADA KANTOR CABANG PT. PP. LONDON
SUMATERA INDONESIA UJUNG PANDANG TAHUN 1993.

JENIS KARET	JUMLAH TERJUAL (TON)	HARGA / TON (Rp.)	JUMLAH (Rp.)
RSS. I	2.226,97	1.700.000,-	3.785.849.000,-
RSS. II	71,04	1.600.000,-	113.366.000,-
CUTTING B.	71,04	1.500.000,-	106.560.000,-
SIR. 10	559	1.400.000,-	782.600.000,-
	2.928,05	-	4.788.375.000,-

Sumber : Data Primer setelah diolah, 19194

Setelah mengetahui data biaya-biaya perusahaan serta hasil penjualan karet dalam tahun 1993, maka berikut ini akan dibuat perhitungan rugi-laba tahun 1993.

TABEL X.
PERHITUNGAN RUGI-LABA PADA PT. PP. LONDON SUMATERA
INDONESIA PALANGISANG ESTATE TAHUN 1993.

PENJUALAN		Rp 4.788.375.996,-
<u>Biaya Tetap (Fixed Cost).</u>		
- Biaya Umum dan Administrasi	Rp 6.087.064,-	
- Gaji Pegawai	Rp 113.632.577,-	
- Biaya Pemeliharaan Gedung, Gudang & peralatan	Rp 69.537.361,-	
- Biaya Kesejahteraan Pegawai	Rp 45.643.240,-	
- Biaya Pajak	Rp 93.640.279,-	
- Penyusutan Alat	Rp 16.892.475,-	
<u>Biaya Variabel (Variable Cost)</u>		Rp 345.432.996,-
- Pembukaan lahan, Pemb. okulasi, pemeliharaan	Rp 41.486.969,-	
- Pengolahan tanah dan persiapan lahan	Rp 95.295.651,-	
- Biaya Penanaman	Rp 26.085.920,-	
- Pemeliharaan Kebun	Rp 232.966.875,-	
- Biaya Penyadapan	Rp 361.606.848,-	
- Biaya pengangkutan Lateks dari kebun ke Pabrik	Rp 41.365.339,-	
- Biaya Pengangkutan lump	Rp 11.667.146,-	
- Biaya Pengolahan Lateks	Rp 215.883.197,-	
- Biaya Pengolahan lump	Rp 130.570.374,-	
- Biaya Listrik	Rp 102.044.621,-	
		<u>Rp 1.758.972.942,-</u>
DEBIT		Rp 2.683.969.062,-

Sumber : Data Primer setelah diolah, 1994.

5.3. Penentuan Break Even Point

Sebelum dilakukan penentuan break even point maka perlu diketahui bahwa PT.PP.London Sumatera Indonesia Palangisang Estate dalam melakukan penjualan terdiri dari empat jenis produk karet sehingga dalam menentukan Break Even Point harus dilakukan dengan dua cara yaitu :

1. Penentuan break even point secara keseluruhan jenis produk karet.
2. Penentuan break even point atas dasar masing-masing jenis produk karet.

ad.1. Penentuan break even point secara keseluruhan dapat dihitung sebagai berikut :

- Penjualan tahun 1993	= Rp. 4.788.375.000,-
- Biaya variabel (Variabel Cost)	= Rp. 1.758.972.942,-
- Contribution MArgin	= Rp. 3.029.402.058,-
- Biaya tetap (Fixed Cost)	= Rp. 345.432.996,-

Dari data tersebut di atas, maka penentuan titik break even point dalam rupiah penjualan dapat dihitung sebagai berikut :

$$B E P (Rp) = \frac{F C}{1 - VC/S}$$

$$B E P (Rp) = \frac{Rp. 345.432.996,-}{1 - \frac{Rp. 1.758.972.942,-}{Rp. 4.788.375.000,-}}$$

$$B E P (Rp) = \frac{Rp. 345.432.996,-}{0,6326576}$$

$$B E P (Rp) = Rp. 546.003.076,-$$

Dengan demikian hasil penentuan break even point dalam rupiah adalah sebesar Rp. 546.003.076,-

ad.2. Penentuan titik break even point atas dasar masing-masing jenis produk dapat dihitung sebagai berikut :

PT. PP. London Sumatera Indonesia Palangisang Estate

Kabupaten Bulukumba melaksanakan penjualan lebih dari satu jenis produk, maka penentuan break even point dilakukan atas dasar jenis produk. Hal ini dapat dilakukan setelah diadakan pembagian jenis biaya-biaya variabel untuk tiap jenis produk.

Pembagian jenis biaya variabel pada tiap jenis produk adalah sebagai berikut :

1. Biaya Pembukaan Lahan, Pembibitan, Okulasi dan Pemeliharaan.

Biaya-biaya tersebut dalam tahun 1993 dikeluarkan sebesar Rp 41.486.969,- dialokasikan pada 2928,05 ton karet yang terjual, maka alokasi biaya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2.928,05} \times \text{Rp } 41.486.969,- \\ &= \text{Rp } 31.553.503,31 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71,04}{2.928,05} \times \text{Rp } 41.486.969 \\ &= \text{Rp } 1.006.551,896 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting} &= \frac{71,04}{2.928,05} \times \text{Rp } 41.486.969 \\ &= \text{Rp } 1.006.551,896 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR. 10} &= \frac{559}{2.928,05} \times \text{Rp } 41.486.969 \\ &= \text{Rp } 7.920.361,906 \end{aligned}$$

2. Pengolahan Tanah dan Persiapan Lahan

Biaya-biaya tersebut dialokasikan pada produk karet yang terjual 2,928,05 ton dimana biaya untuk pengolahan tanah dan persiapan lahan pada tahun 1993 sebesar Rp 92.295.651,- maka alokasi biaya dapat dihitung sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 92.295.651,- \\ &= \text{Rp } 72.478.460,38 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 92.295.651,- \\ &= \text{Rp } 2.312.051.723,- \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 92.295.651,- \\ &= \text{Rp } 2.312.051.723,- \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR.10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 92.295.651,- \\ &= \text{Rp } 18.193.087,18 \end{aligned}$$

3. Biaya Penanaman.

Biaya tersebut dikeluarkan dalam tahun 1993 adalah sebesar Rp 26.085.920,- dan dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, sehingga alokasi biaya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 26.085.920,- \\ &= \text{Rp } 19.840.016,82 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 26.085.920,- \\ &= \text{Rp } 632.893,4809 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 26.085.920,- \\ &= \text{Rp } 632.893,4809 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR.10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 26.085.920,- \\ &= \text{Rp } 4.980.116,214 \end{aligned}$$

4. Pemeliharaan Kebun/Pemupukan.

Biaya tersebut dikeluarkan dalam tahun 1993 adalah sebesar Rp 232.966.875,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, dengan demikian alokasi biayanya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 232.966.875,- \\ &= \text{Rp } 117.186.264,40 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 232.966.875,- \\ &= \text{Rp } 5.652.214,55 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 232.966.875,- \\ &= \text{Rp } 5.652.214,55 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR.10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 232.966.875,- \\ &= \text{Rp } 44.476.181,46 \end{aligned}$$

5. Biaya Penyadapan.

Biaya tersebut di atas dalam tahun 1993 dikeluarkan sebesar Rp 861.606.848,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, maka alokasi biayanya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 861.606.848,- \\ &= \text{Rp } 655.307.321,30 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS.II} &= \frac{71,04}{2,928,05} \times \text{Rp } 861.606.848,- \\ &= \text{Rp } 20.904.202,62 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71,04}{2,928,05} \times \text{Rp } 861.606.848,- \\ &= \text{Rp } 20.904.202,62 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR.10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 861.606.848,- \\ &= \text{Rp } 164.491.121,40 \end{aligned}$$

6. Biaya Pengangkutan Lateks dari kebun ke pabrik.

Biaya untuk pengangkutan lateks dari kebun ke pabrik dalam tahun 1993 dikeluarkan sebesar Rp 41.365.339,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, maka dengan demikian alokasi biaya untuk tiap jenis karet adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 41.365.339,- \\ &= \text{Rp } 31.460.995,88 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 41.365.339,- \\ &= \text{Rp } 1.003.600,923 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 41.365.339,- \\ &= \text{Rp } 1.003.600,923 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR. 10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 41.365.339,- \\ &= \text{Rp } 7.897.141,27 \end{aligned}$$

7. Biaya Pengangkutan Lump dari kebun ke pabrik.

Biaya tersebut di atas dalam tahun 1993 dikeluarkan sebesar Rp 11.667.148,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, maka alokasi biaya untuk tiap jenis karet adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 11.667.148,- \\ &= \text{Rp } 8.873.615,062 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 11.667.148,- \\ &= \text{Rp } 283.006,954 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 11.667.148,- \\ &= \text{Rp } 283.006,954 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR. 10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 11.667.148,- \\ &= \text{Rp } 2.227.399,031 \end{aligned}$$

8. Biaya Pengolahan Lateks.

Biaya pengolahan lateks dalam tahun 1993 dikeluarkan sebesar Rp 215.883.197,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, maka alokasi biaya tiap jenis karet adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{RSS. I} &= \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 215.883.197,- \\ &= \text{Rp } 164.193.030,60 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{RSS. II} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 215.883.197,- \\ &= \text{Rp } 5.237.732,39 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Cutting B} &= \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 215.883.197,- \\ &= \text{Rp } 5.237.732,39 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR. 10} &= \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 215.883.197,- \\ &= \text{Rp } 41.214.701,63 \end{aligned}$$

9. Biaya Pengolahan Lump.

Beban biaya yang dikeluarkan dalam tahun 1993 sebesar Rp 130.570.374,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual maka alokasi biaya untuk tiap jenis karet adalah sebagai berikut :

$$\text{RSS. I} = \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 130.570.374,-$$

$$= \text{Rp } 99.307.151,79$$

$$\text{RSS.II} = \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 130.570.374,-$$

$$= \text{Rp } 3.167.882,846$$

$$\text{Cutting B} = \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 130.570.374,-$$

$$= \text{Rp } 3.167.883,846$$

$$\text{SIR.10} = \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp } 130.570.374,-$$

$$= \text{Rp } 24.927.456,52$$

10. Biaya Listrik.

Biaya untuk penerangan dikeluarkan dalam tahun 1993 sebesar Rp 104.044.621,- yang dialokasikan pada 2.928,05 ton karet yang terjual, maka alokasi biaya untuk tiap jenis karet adalah sebagai berikut :

$$\text{RSS. I} = \frac{2.226,97}{2,928,05} \times \text{Rp } 104.044.621,-$$

$$= \text{Rp } 77.611.485,330$$

$$\text{RSS. II} = \frac{71.04}{2,928,05} \times \text{Rp } 104.044.621,-$$

$$= \text{Rp } 2.475.794,428$$

$$\text{Cutting B} = \frac{71.04}{2.928,05} \times \text{Rp } 104.044.621,-$$

$$= \text{Rp } 5.237.732,39$$

$$\text{SIR. 10} = \frac{559}{2,928,05} \times \text{Rp. } 104.044.621,-$$

$$= \text{Rp. } 19.481.546,81$$

Setelah mengetahui mengenai alokasi biaya variabel pada tiap jenis produk karet maka selanjutnya, akan dibuat rekapitulasi pengalokasian biaya variabel. Berikutnya mengenai Contribution Margin serta Ration Contribution Margin. Rekapitulasi alokasi biaya variabel dapat dilihat pada Tabel berikut :

TABEL XI
REKAPITULASI ALOKASI BIAYA VARIABEL PT. PP. LONDON SUMATERA
INDONESIA PALANGISANG ESTATE.

JENIS BIAYA	JENIS KARET			
	R S S I (Rp)	R S S II (Rp)	CUTTING B (Rp)	SIR 10 (Rp)
- Pembukaan Lahan, Pembibitan Pemeliharaan	32.553.503,31	1.006.551,896	1.006.551,896	7.920.361,90
- Pengolahan Tanah dan Persiapan Lahan	72.478.460,38	2.312.051,732	2.312.057,723	18.193.087,18
- Biaya Penanaman	19.840.016,82	632.893,4809	632.893,480	4.980.116,214
- Biaya Pemeliharaan kebun	277.286.364,40	5.652.214,55	5.652.214,55	44.476.181,46
- Biaya Penyadapan	655.307.321,30	20.904.202,62	20.904.202,62	164.491.121,40
- Biaya Pengangkutan lateks	31.460.995,30	1.003.600,732	1.003.600,923	7.897.141,27
- Biaya pengangkutan lumpur	8.873.615,062	283.066,954	283.066,934	2.227.399,031
- Pengolahan lateks	164.193.030,60	5.327.372,846	5.237.732,39	41.214.701,631
- Biaya pengolahan lumpur	99.307.151,79	3.617.882,846	3.617.882,846	24.927.456,521
- Biaya listrik	77.611.465,33	2.475.794,428	2.475.794,428	19.481.546,811
TOTAL BIAYA	1.337.811.845,	42.675.991,81	42.675.991,81	335.809.113,4

TABEL XII
PERHITUNGAN RUGI - LABA
PT. LONDON SUMATERA INDONESIA PALANGISANG ESTATE
BULUKUMBA TAHUN 1993 (Dalam Rp.)

JENIS BIAYA	JENIS KARET				JUMLAH
	R S S I	R S S II	CUTTING B	SIR 10	
HASIL PENJUALAN	3.785.849.000	113.366.000	106.560.000	782.600.000	4.788.375.000
BIAYA VARIABEL	1.337.811.845	42.675.991,81	42.675.991,81	335.809.113,4	1.758.972.942
CONTRIBUTION MARGIN	2.447.967.155	70.690.008,19	63.884.008,19	446.790.884,6	3.029.402.058
BIAYA TETAP					343.432.996
L A B A					2.683.969.062
CONTRIBUTION MARGIN					
RATIO	64,66098	62,35556			63,26576

$$\text{CONTRIBUTION RATIO} = \frac{\text{CONTRIBUTION MARGIN}}{\text{HASIL PENJUALAN}} \times 100$$

$$C M = \text{SALES} - V C$$

Selanjutnya dapat pula untuk mengetahui mengenai prosentase biaya variabel pada hasil penjualan adalah sebagai berikut :

$$\text{RSS. I} = \frac{\text{Rp. 1.337.811.845}}{\text{Rp. 3.785/894.000}} \times 100 \%$$

$$= 35,33717 \%$$

$$\text{RSS. II} = \frac{\text{Rp. 42.675.991.81}}{\text{Rp. 113.356.000}} \times 100 \%$$

$$= 37,6444 \%$$

$$\begin{aligned} \text{CUTTING B} &= \frac{\text{Rp } 42.675.991,81}{\text{Rp } 106.560.000} \times 100 \% \\ &= 40,33032 \% \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{SIR. 10} &= \frac{\text{Rp } 335.809.113,4}{\text{Rp } 782.600.000} \times 100 \% \\ &= 42,90942 \% \end{aligned}$$

Dengan demikian total prosentase biaya variabel adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} &\frac{\text{Total Biaya Variabel}}{\text{Total Penjualan}} \times 100 \% \\ &= \frac{\text{Rp } 1.758.972.942}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times 100 \% \\ &= 36,73424 \% \end{aligned}$$

Biaya-biaya serta contribution margin telah diketahui dengan cara di muka tadi, maka titik break even point dapat pula ditentukan dengan cara sebagai berikut :

$$\begin{aligned} - \text{ Sales Mix} &= \frac{\text{Hasil Penjualan Tiap Unit}}{\text{Total Hasil Penjualan}} \times \text{BEP} \\ - \text{ Product Mix} &= \frac{\text{Sales Mix}}{\text{Harga tiap Jenis}} \\ - \text{ B E P (dlm Rp)} &= \frac{\text{Biaya Tetap}}{1 - \text{VC} / \text{S}} \end{aligned}$$

Dengan demikian maka break even point dapat dihitung sebagai berikut :

$$\begin{aligned} - \text{ B E P (dlm Rp)} &= \frac{\text{Rp } 345.432.942}{1 - \frac{1.758.972.942}{4.788.375.000}} \end{aligned}$$

$$= \frac{\text{Rp } 345.432.996}{0.6326576}$$

$$= \text{Rp } 546.003.076$$

Setelah ditentukan titik break even point yakni sebesar Rp 546.003.076, ini berarti jumlah tersebut merupakan penjualan minimal yang harus dicapai sehingga dari garis penjualan ini dapat menutupi biaya-biaya yang telah dikeluarkan. Hal ini dapat dikatakan bahwa PT.PP.London Sumatera Indonesia Palangisang Estate Kabupaten Bulukumba telah mencapai titik break even point atau tidak memperoleh keuntungan dan juga tidak mengalami kerugian.

Setelah melihat tingkat penjualan pada break even point sebesar Rp 546.003.076 maka jumlah tersebut dapat diuji dengan cara sebagai berikut :

- Penjualan		Rp 546.003.076,-
- Biaya Tetap	= Rp 345.432.996,-	
- Biaya Variabel =		
	36,73424 x 546 - 003.076 =	Rp 200.570.080,-
		<u>Rp 546.003.076,-</u>
		- 0 -

Untuk mengetahui berapa besar jumlah penjualan dari masing-masing jenis karet maka dilakukannya perhitungan Product Mix dan Sales Mix.

Sales Mix yaitu perbandingan jumlah penjualan antara jenis karet :

RSS.I ; RSS.II : CUTTING B. : SIR 10 (3.785.849.000 : 113.366.000 : 106.560.000 : 782.600.000).

Product Mix yaitu perbandingan kuantitas Product yang dijual antara jenis product :

(RSS.I : RSS.II : CUTTING B. : SIR.10) (2.226,97 : 71,04 : 71,04 : 559).

Dengan diketahuinya Sales Mix dan Product Mix, maka berapa rupiah dan berapa jumlah dari masing-masing product, agar dapat mencapai titik break even point yang berjumlah Rp 546.003.076,-

Sales Mix untuk mencari break even point dalam rupiah adalah sebagai berikut :

- Break even point untuk jenis product karet RSS.I adalah :

$$\frac{\text{Rp } 3.785.849.000}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times \text{Rp } 546.003.076,-$$

$$= \text{Rp } 431.688.244,80$$

- Break even point untuk jenis karet RSS.II adalah :

$$\frac{\text{Rp } 113.366.000}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times \text{Rp } 546.003.076$$

$$= \text{Rp } 12.926.762,15$$

- Break even point untuk jenis karet Cutting B adalah :

$$\frac{\text{Rp } 106.560.000}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times \text{Rp } 546.003.076$$

$$= \text{Rp } 12.150.695,76$$

- Break even point untuk jenis karet SIR.10 adalah :

$$\frac{\text{Rp } 782.600.000}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times \text{Rp } 546.003.076$$

$$= \text{Rp } 89.237.373,28$$

Untuk mencari break even point dalam unit penjualan masing-masing jenis karet, maka dibawah ini akan dihitung product mix sebagai berikut :

- Break even point untuk jenis product karet RSS.I adalah :

$$\frac{\text{Rp } 432.688.244,8}{\text{Rp } 1.700.000} = 253,9342616 \text{ ton}$$

- Break even point untuk jenis karet RSS.II adalah :

$$\frac{\text{Rp } 12.926.762,15}{\text{Rp } 1.600.000} = 8.079226344 \text{ ton}$$

- Break even point untuk jenis karet Cutting B adalah :

$$\frac{\text{Rp } 12.150.695,75}{\text{Rp } 1.500.000} = 8,100463833 \text{ ton}$$

- Break even point untuk jenis karet SIR.10 adalah :

$$\frac{\text{Rp } 89.237.373,28}{\text{Rp } 1.400.000} = 63.74098091$$

Jumlah total unit penjualan karet pada break even point adalah $(253,954 + 8,079 + 8,100 + 63,741) = 333,854$ ton karet.

Dengan demikian maka titik pulang pokok atau break even point dalam unit penjualan adalah 333,854 ton.

Setelah ditentukannya break even point dalam rupiah penjualan maupun dalam unit maka berikut ini akan dijelaskan melalui pendekatan grafik break even point sebagai berikut :

4.778.375.000

2.104.405.938

546.003.076

345.432.995

BREAK EVEN POINT

GARIS PENJUALAN

LABA / MOS

GARIS BIAYA VARIABEL

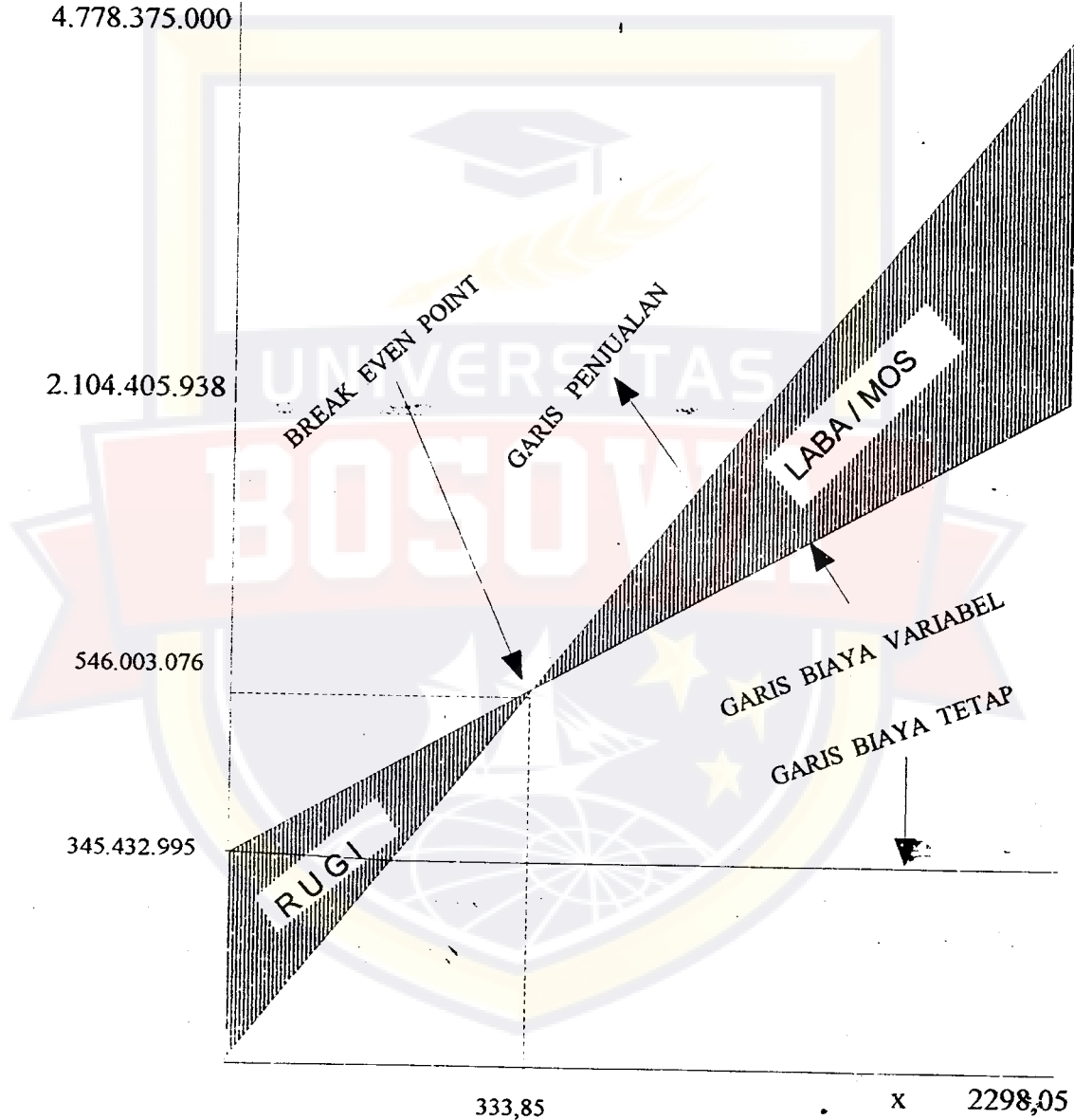
GARIS BIAYA TETAP

RUGI

333,85

x

2298,05



5.4. Margin Of Safety

Setelah mengetahui keadaan mengenai dimana perusahaan tidak mengalami keuntungan dan juga tidak menderita kerugian (Break Even Point), maka perlu adanya penetapan Margin Of Safety atau batas keselamatan yang harus dijaga, oleh karena terlihat jarak atau selisih, antar penjualan yang dibudgetkan atau direncanakannya dengan penjualan pada tingkat break even point.

Margin Of Safety sangat penting dalam memberikan suatu informasi atau gambaran kepada pihak perusahaan, mengenai berapa besar tingkat penjualan perusahaan dapat diturunkan dari penjualan yang direncanakan atau dibudgetkan, sehingga penurunan tersebut nantinya tidak menimbulkan kerugian pada perusahaan.

Margin Of Safety ini dapat dihitung dengan suatu pendekatan sebagai berikut :

$$\text{MOS} = \frac{\text{Penjualan per Budget} - \text{Penjualan BEP}}{\text{Penjualan per budget}} \times 100$$

Dari data perusahaan yang telah diperoleh, maka Margin Of Safety PT.PP.London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate Kabupaten Bulukumba tahun 1993 dapat dihitung sebagai berikut :

$$\text{MOS} = \frac{\text{Rp } 4.788.375.000 - \text{Rp } 546.003.076}{\text{Rp } 4.788.375.000}$$

$$\begin{aligned} \text{MOS} &= \frac{\text{Rp } 4.242.371.924}{\text{Rp } 4.788.375.000} \times 100\% \\ &= \mathbf{88,597\%} \end{aligned}$$

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan uraian dan analisis yang telah penulis kemukakan pada bab terdahulu, maka ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. PT. PP. London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate Bulukumba yang menjadi obyek penelitian, dalam tahun 1993 telah merealisasikan penjualan sebanyak 22.928,05 ton karet dengan nilai sebesar Rp. 4.788.375.000,- yang terdiri dari :

RSS. I	:	2,226,97 ton	nilai Rp. 3.785.894.000,-
RSS. II	:	71,04 ton	nilai Rp. 113.366.000,-
CUTTING	:	71,04 ton	nilai Rp. 106.560.000,-
SIR. 10	:	559 ton	nilai Rp. 785.600.000.-

Dengan jumlah total biaya yang dikeluarkan dalam tahun itu adalah Rp. 2.104.405.938,- maka keuntungan yang diperoleh adalah Rp. 2.683,969.062,-

2. Titik break even point dari PT. PP. London Sumatera Indonesia - Palangisang Estate dicapai pada tingkat penjualan sebesar Rp. 546.003.076,- atau sebanyak 333,854 ton karet. Keadaan ini menggambarkan bahwa perusahaan tidak memperoleh keuntungan dan juga tidak menderita kerugian (titik impas).

3. Untuk mengetahui berapa besar penurunan penjualan dari penjualan yang dibudgetkan agar tidak menderita kerugian, maka harus diterapkank perhitungan Margin Of Safety. Margin Of Safetidy yang dicapai adalah 88,597%, ini berarti penjualan tidak boleh turun melebihi jumlah Rp. 4.242.371.924,- dari penjualan yang direncanakan Rp. 4.788.375.000,- agar perusahaan tidak mengalami kerugian, atau penjualan minimal yang harus dicapai adalah :

$$= \text{Rp. } 4.788.375.000 - \text{Rp. } 4.242.371.924,-$$

$$= \text{Rp. } 546.003.076,-$$

6.2. Saran-Saran

Adapun saran-saran yang dapat penulis berikan agar dapat dipertimbangkan oleh pihak perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Pihak PT. PP. London Sumatera perlu mencari, atau menambah kapasitas pengolahan lateks maupun Cup Lomps untuk tercapainya mutu karet yang diinginkan, disamping itu diperlukan pelatihan kepada pelaku usaha agar produktivitas kerja dari pelaku usaha agar produktivitas kerja dari pelaku usaha lebih baik.

2. Sebagai pedoman dalam merencanakan penjualan, maka sebaiknya PT. PP. London Sumatera Indonesia-Palangisang Estate menggunakan tehnik analisa break even point dan hal ini dapat membantu perusahaan untuk merencanakan tingkat laba yang diinginkan.
3. PT. PP. London Sumatera Indonesia-Palangisang Estate Bulukumba perlu adanya efesiensi penggunaan biaya, baik biaya tetap maupun biaya variabel sehingga profit perusahaan dapat ditingkatkan.
4. Agar dapat mengetahui sampai berapa besar penjualan perusahaan boleh diturunkan dari penjualan yang dibudgetkan. Margin Of Safety berfungsi sebagai alat kontrol sebab apabila terjadi penurunan penjualan maka perlu ditekan serendah mungkin agar tidak melebihi batas Margin Of Safety yang telah ditentukan dengan demikian perusahaan tidak mengalami atau menderita kerugian.

DAFTAR KEPUSTAKAAN

1. Munawir S, 1988, Analisa Laporan Keuangan, Edisi Ketiga
Yogyakarta : Penerbit Liberty Yogyakarta.
2. Penebar Swadaya, 1992, Karet Strategi Pemasaran Tahun
2000 Budidaya Dan Pengolahan, Tim Penulis PS.
3. Riyanto Bambang, 1984, Dasar -Dasar Pembelanjaan
Perusahaan, Edisi Kedua Yayasan Badan Penerbit
Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada.
4. Sigit Suhardi, 1976, Analisis Break Even Point, Edisi
Kedua Yogyakarta : Pendidikan Ahli Administrasi
Perusahaan Fakultas Ekonomi Universitas Gajah
Mada.
5. Steven P. Erickson dan W. David Downey, 1992, Manajemen
Agribisnis. Edisi Kedua Penerbit Erlangga
Jakarta.