



### **Hak cipta dan penggunaan kembali:**

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

### **Copyright and reuse:**

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

## BAB III

### METODOLOGI PENELITIAN

#### 3.1. Gambaran Umum Perusahaan

PT Powerindo Prima Perkasa adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan panel listrik. Perusahaan ini resmi didirikan pada tahun 5 Oktober 2006, sebelumnya nama perusahaan ini adalah PT KREATIF SHEET METAL SOLUSI yang pada awalnya beraktivitas sebagai sarana pemasok jas industri dan produk metal, mengganti nama menjadi PT POWERINDO PRIMA PERKASA ( Powerindo ). Di tahun yang sama, melalui perencanaan dan negosiasi selama dua tahun PT Powerindo Prima Perkasa telah berhasil memperoleh kepercayaan dan alih teknologi untk memproduksi *Fuse Cut Out* dan *Lightning Arrester*. Dengan berjalannya waktu perusahaan ini telah berkembang dan sukses menjadi produsen *Lightning Arrester* dan *Fuse Cut Out* berbahan polymer pertama di Indonesia.



Sumber: Penulis, 2016

Gambar 3.1. Logo perusahaan PT Powerindo Prima Perkasa

## 1. Visi dan Misi Perusahaan

Visi merupakan suatu pernyataan mengenai gambaran keadaan atau tujuan yang ingin dicapai oleh suatu perusahaan pada masa yang akan datang.

Misi merupakan pernyataan yang menetapkan tujuan organisasi dan *target* yang ingin dicapai atau hal apa saja yang perlu dilakukan agar visi perusahaan dapat tercapai.

Berikut visi dan misi PT Powerindo Prima Perkasa :

### **VISI**

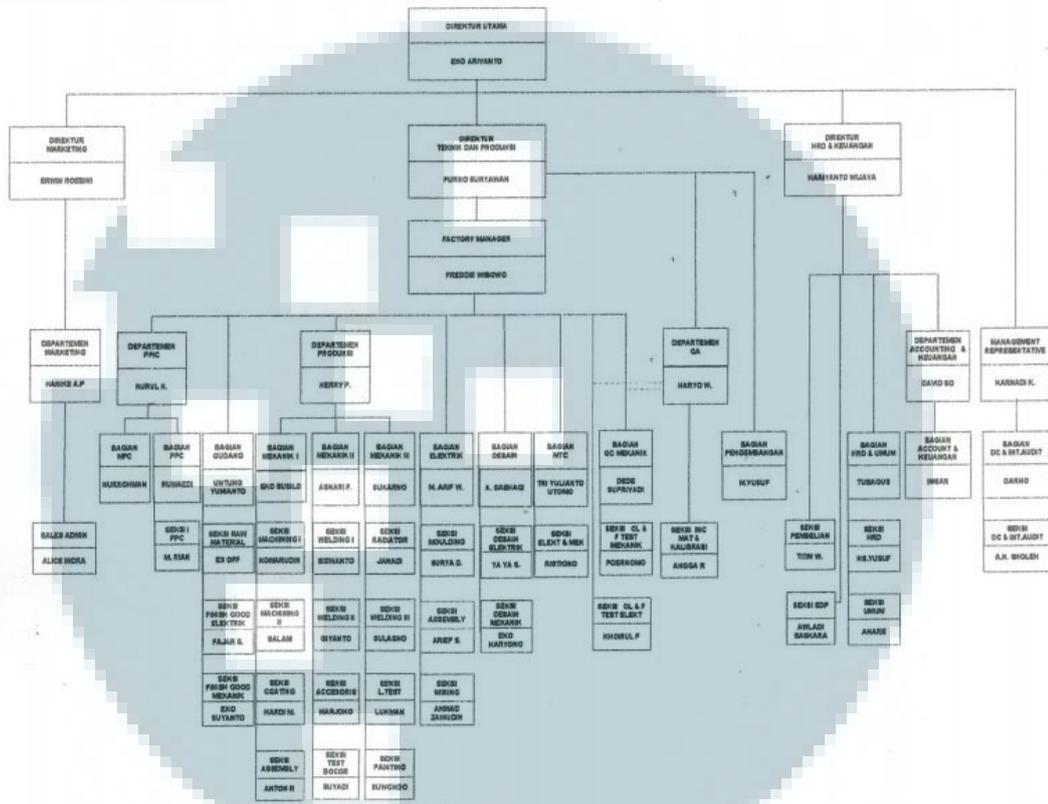
PT Powerindo Prima Perkasa bertekad menjadi manufaktur produk dari logam dan peralatan listrik terbaik dalam segi mutu, kehandalan dan pelayanan pelanggan dengan harga kompetitif, dan yang mengutamakan keselamatan kerja dan bebas dari baha lingkungan.

### **MISI**

PT Powerindo Prima Perkasa sebagai perusahaan pembuat produk sesuai dengan persyaratan pelanggan, senantiasa menerapkan, mengimplementasikan, serta memberlakukan perbaikan-perbaikan yang terus menerus terhadap Sistem Manajemen Mutu sesuai dengan standar ISO 9001, sehingga kepuasan pelanggan tercapai dan terwujudnya visi perusahaan.

## 2. Struktur Organisasi Perusahaan

Gambar 3.2. Struktur organisasi PT Powerindo Prima Perkasa



Sumber : PT Powerindo Prima Perkasa

## 3.2. Gambaran Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada PT Powerindo Prima Perkasa. Objek dari penelitian ini adalah mesin produksi radiator, dimana mesin produksi ini hanya digunakan untuk memproduksi radiator saja. Mesin yang digunakan untuk memproduksi radiator, antara lain :

1. Mesin *Punch* 1000 & 200
2. Mesin *Bending* 3120 dan C110
3. Mesin *Plasma* 01 dan QK 02
4. Las elektroda

5. Las MIG
6. Las TIG
7. Bor Radial
8. Mesin *Powder Coating*
9. Gerinda 4 & 6

### 3.3. Jenis dan Sumber Data

Sumber data dalam penelitian adalah subjek darimana data diperoleh.

a. Data primer

Data primer adalah data yang diambil dari sumber pertama objek penelitian atau di mana sebuah data dihasilkan (Bungin,2013). Pada penelitian ini, data primer diperoleh secara langsung dari PT Powerindo Prima Perkasa adalah data – data terkait objek penelitian dan aktivitas – aktivitas terkait objek penelitian.

b. Data sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari sumber kedua . Sumber data sekunder dapat membantu memberi keterangan atau data pelengkap sebagai bahan pertimbangan (Bungin,2013). Dalam penelitian ini data sekunder yang didapat adalah harga *part* dan jasa dari objek penelitian, dan data – data pendukung asumsi teknis penelitian.

**Tabel 3.1. Jenis dan Sumber Data**

<b>Jenis data</b>	<b>Data yang diambil</b>	<b>Sumber Data</b>	<b>Teknik pengumpulan data</b>
Data primer	-Data – data terkait objek penelitian -Aktivitas terkait objek penelitian -Gambaran umum perusahaan -Visi dan misi perusahaan	<i>Human Resource Development Manager</i>	-Wawancara -Observasi -Dokumenter
Data sekunder	-Harga <i>part</i> dan jasa -Data – data pendukung pembuatan asumsi teknis	Media pembantu, <i>Web</i> perusahaan	-Observasi -Dokumenter

Sumber: Penulis, 2016

### 3.4. Narasumber

Narasumber adalah orang yang memberi atau mengetahui secara jelas atau menjadi sumber informasi (KBBI). Narasumber dalam penelitian ini adalah manajer personalia. Manajer personalia bertugas untuk menangani pekerja yang bermasalah, *payroll*, seleksi karyawan, dan sebagainya yang menyangkut tenaga kerja didalam perusahaan.

Pemilihan responden ini dilakukan sengaja (*purposive*) dengan pertimbangan bahwa objek penelitian yang diteliti oleh peneliti ini digunakan

secara penuh oleh responden dan adanya data menyangkut *payroll* yang harus diminta lewat divisi personalia.

### **3.5. Teknik Pengumpulan Data**

Menurut Burhan Bungin (2013:129) metode pengumpulan data adalah sekumpulan cara pengumpulan data yang menentukan berhasil atau tidaknya suatu penelitian tersebut. Kesalahan penggunaan metode atau metode penumpulan data digunakan semestinya dapat berakibat ketidaksesuaian terhadap hasil penelitian yang dilakukan. Cara pengumpulan data dalam penelitian ini didapat melalui pengumpulan berkas pendukung, dokumentasi gambar yang mengandung informasi, observasi, dan wawancara secara tidak terstruktur.

Pada penelitian ini data-data dikumpulkan dengan menggunakan metode :

#### **a. Studi Kepustakaan**

Digunakan untuk mengumpulkan data sekunder, dan juga sebagai penyusunan landasan teori dalam penelitian ini. Pengumpulan data bersumber dari buku, bahan kuliah, dan penelitian terdahulu yang ada hubungannya dengan objek penelitian (Bungin,2013). Hal tersebut dilakukan untuk mendapatkan tambahan ilmu mengenai penelitian yang dibahas yaitu *activity based costing*.

#### **b. Studi Lapangan**

Melakukan pengumpulan data yang diperlukan dengan cara melakukan pengamatan langsung pada perusahaan yang bersangkutan. Penelitian dilakukan dengan cara:

### 1) Wawancara

Metode wawancara adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan tanya jawab lewat tatap muka antara pewawancara dengan responden (Bungin,2013). Pengumpulan data dilakukan dengan cara tanya jawab dengan pihak perusahaan, yaitu *manager* personalia selaku orang yang secara penuh menggunakan objek penelitian ini hingga lebih paham tentang hal-hal mendetil tentang aktivitas teknis.

### 2) Observasi

Metode observasi adalah metode pengumpulan data yang digunakan untuk menampung data berdasarkan pengamatan menggunakan panca indra (Bungin,2013). Dalam penelitian ini, pengumpulan data dilakukan dengan cara langsung mendatangi kantor perusahaan dari objek penelitian sehingga didapatkan data-data yang mendukung penyelesaian penelitian ini

### 3) Dokumenter

Metode dokumenter adalah metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian untuk menelusuri data historis (Bungin,2013). Dalam penelitian ini, pengumpulan data banyak dilakukan dengan pengambilan gambar yang berisikan informasi-informasi pendukung penentuan pembiayaan.

### 3.6. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian ini teknik yang digunakan adalah melakukan perhitungan antara *maintenance preventive* dan *maintenance corrective* untuk masing-masing mesin produksi tangki. Hasil hitungan tersebut akan di aplikasikan pada *cost model*. Analisis data yang dilakukan dengan mencari biaya perawatan objek penelitian. Dimulai dari penetapan satuan periode penghitungan. Untuk perhitungan *maintenance* akan di bagi menjadi dua, yaitu *maintenance preventive* dan *maintenance corrective*. Untuk *maintenance preventive* dilanjutkan dengan mencari biaya perawatan secara berkala pada mesin produksi tangki, mencari probabilitas terjadinya kerusakan mesin, melakukan perhitungan dengan rumus *maintenance preventive*. Sedangkan *maintenance corrective* dilanjutkan dengan mencari biaya *corrective* atau biaya yang dikeluarkan saat mesin produksi tidak dapat bekerja, mencari probabilitas terjadinya kerusakan mesin, melakukan perhitungan dengan rumus *maintenance corrective*.

Untuk *cost model* dilanjutkan dengan mencari *predetermined overhead rate (POHR)*, memasukkan *direct cost* dan *indirect cost* berdasarkan *POHR* yang ada dibandingkan dengan jumlah jam tenaga kerja. Serta memasukkan hasil perhitungan biaya *maintenance preventive* dan *maintenance corrective* secara terpisah. Untuk menghitung total biaya untuk masing-masing mesin produksi tangki , kemudian akan melakukan perbandingan antara total biaya *maintenance preventive* dan *maintenance corrective* yang sudah diaplikasikan pada *cost model*.