

ANALISIS PERKEMBANGAN DAN TINGKAT EFISIENSI PENGGUNAAN MODAL KERJA PADA SENTRA INDUSTRI KERAJINAN

**(Studi Kasus Pada Sentra Industri Kerajinan Keramik Daerah
Kasongan Yogyakarta, Tahun 1997 - 1999)**

SKRIPSI

**Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi
Program Studi Akuntansi**



Disusun Oleh :

AGATHA IKA FIBRIYANTI

NIM : 95 2114 031

NIRM : 950051121303120030

**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
JURUSAN AKUNTANSI
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS SANATA DHARMA
YOGYAKARTA
2000**

SKRIPSI

ANALISIS PERKEMBANGAN DAN TINGKAT EFISIENSI PENGGUNAAN MODAL KERJA PADA SENTRA INDUSTRI KERAJINAN KERAMIK

(Studi Kasus Pada Sentra Industri Kerajinan Keramik Daerah
Kasongan Yogyakarta, Tahun 1997 - 1999)

Oleh :

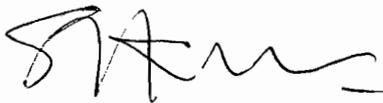
AGATHA IKA FIBRIYANTI

NIM : 95 2114 031

NIRM : 950051121303120030

Telah disetujui oleh :

Pembimbing I



Drs. Hg. Suseno TW, M.S

tanggal : 12 - 05 - 2000

Pembimbing II



Drs. Alex Kahu Lantum, M.S

tanggal : 17 - 05 - 2000

SKRIPSI

ANALISIS PERKEMBANGAN DAN TINGKAT EFISIENSI PENGGUNAAN MODAL KERJA PADA SENTRA INDUSTRI KERAJINAN KERAMIK (Studi Kasus Pada Sentra Industri Kerajinan Keramik Daerah Kasongan Yogyakarta, Tahun 1997 - 1999)

Dipersiapkan dan ditulis oleh :

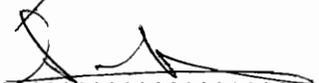
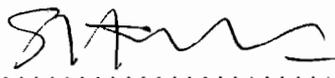
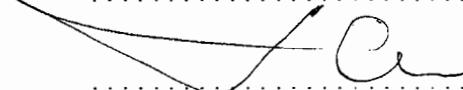
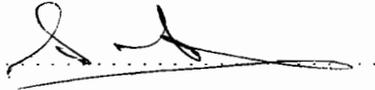
AGATHA IKA FIBRIYANTI

NIM : 95 2114 031

NIRM : 950051121303120030

Telah dipertahankan di depan Panitia Penguji
pada tanggal 27 Mei 2000
dan dinyatakan memenuhi syarat

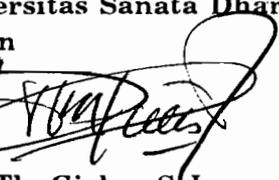
SUSUNAN PANITIA PENGUJI

	Nama Lengkap	Tanda Tangan
Ketua	: Dra. Fr. Ninik Yudianti, M. Acc.	
Sekretaris	: Drs. E. Sumardjono, M.B.A.	
Anggota	: Drs. Hg. Suseno TW, M.S.	
Anggota	: Drs. Alex Kahu Lantum, M.S.	
Anggota	: Drs. E. Sumardjono, M.B.A.	

Yogyakarta, 27 Mei 2000
Fakultas Ekonomi
Universitas Sanata Dharma



Dekan


Drs. Th. Gieles, S.J.

..... hidup tidaklah untuk mengeluh dan mengadakan
hidup untuk mengolah hidup
bekerja membalik tanah
memasuki rahasia langit dan samudra
serta mencipta dan mengukir dunia
menyandang tugas, karena tugas adalah tugas
bukannya demi sorga atau neraka
tetapi demi kehormatan seorang manusia

(sajak-sajak cinta, WS Rendra)

atau Denny (alm) adik teranyang.

benangan

Daeng Fitri dan Mas Teguh teranyang

untuk Bapak dan Ibu tercinta

Bahagia

PERNYATAAN KEASLIAN KARYA

Saya menyatakan dengan sesungguhnya bahwa yang saya tulis ini tidak memuat karya atau bagian karya orang lain, kecuali yang telah disebutkan dalam kutipan dan daftar pustaka, sebagaimana layaknya karya ilmiah.

Yogyakarta, 27 Mei 2000

Penulis,

Agatha Ika Fibriyanti

ABSTRAK

**ANALISIS PERKEMBANGAN
DAN TINGKAT EFISIENSI PENGGUNAAN MODAL KERJA
PADA SENTRA INDUSTRI KERAJINAN KERAMIK
(Studi Kasus pada Sentra Industri Kerajinan Keramik, desa wisata Kasongan
Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta
periode tahun 1997, 1998, 1999)**

Agatha Ika Fibriyanti
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2000

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perkembangan dan tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik. Penelitian dilakukan di sentra industri kerajinan keramik desa wisata Kasongan kabupaten Bantul Daerah Istimewa Yogyakarta.

Data yang diperlukan dalam penelitian ini adalah laporan keuangan perusahaan periode tahun 1997-1999. Pengumpulan data dalam penelitian studi kasus ini dilakukan dengan wawancara, studi pustaka dan dokumentasi. Analisis data yang dilakukan adalah teknik analisis sumber dan penggunaan modal kerja, analisis rasio aktivitas dan analisis rentabilitas modal kerja. Untuk menentukan perusahaan mana yang paling efisien dalam pengelolaan modal kerja dilakukan dengan membandingkan hasil rasio-rasio tersebut.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa, (1) perkembangan penggunaan modal kerja pada ketiga perusahaan selama periode tahun yang diteliti mengalami peningkatan, (2) penggunaan modal kerja pada ketiga perusahaan selama periode tahun yang diteliti semakin tidak efisien, (3) dari ketiga perusahaan yang diteliti, diketahui bahwa perusahaan TIMBOEL CERAMIC yang paling efisien dalam pengelolaan modal kerjanya.

ABSTRACT

DEVELOPMENT AND EFFICIENCY ANALYSIS OF THE USE OF WORKING CAPITAL AT CENTER INDUSTRIES OF CERAMIC CRAFTS

**A Case Study at Kasongan Ceramic Crafts,
Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta
In 1997, 1998, 1999**

Agatha Ika Fibriyanti
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2000

The purpose of this research is to evaluate the development and efficiency in the use of working capital at Kasongan Ceramic Crafts, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta.

The kind of this research is a case study. The data consist of the financial reports of three enterprises from 1997 until 1999. The method of data collection were interview, documentation, and observation. An analysis on a report of sources and the use of working capital, the activity ratio and the rentability ratio were carried out to decide which company was the most efficient in the use of working capital by comparing the result of the ratios.

The results of this research showed that (1) the development of working capital at the three companies from 1997 until 1999 was increasing (2) the use of working capital at the three companies over the period 1997-1999 was not yet efficient (3) among the three companies observed, TIMBOEL CERAMIC was the most efficient in the use of working capital.

KATA PENGANTAR

Puji syukur dan terimakasih pada Tuhan Yang Maha Kasih atas segala kasih dan sayangNya sehingga dapat diselesaikan penulisan skripsi ini dengan baik.

Skripsi ini ditulis dengan tujuan melengkapi syarat memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Universitas Sanata Dharma. Penulis menerima banyak bantuan dalam melakukan penelitian dan penulisan ini yang berupa bimbingan, dukungan dan kasih sayang baik secara langsung maupun tidak dari berbagai pihak. Terima kasih penulis kepada :

1. Bapak Drs. Hg Suseno TW, M.S sebagai dosen pembimbing I yang telah membimbing, memberi petunjuk dan bantuan serta dengan penuh kesabaran dan kasih sayang memberi semangat dalam penulisan skripsi ini.
2. Bapak Drs. Alex Kahu Lantum, M.S sebagai dosen pembimbing II yang telah membimbing, memberi petunjuk dan bantuan serta dengan penuh kesabaran dan kasih sayang memberi semangat dalam penulisan skripsi ini.
3. Ibu Dra. YFG. Agustinawansari, Akt, MM yang telah memberi masukan dan saran kepada penulis dalam penulisan skripsi ini.
4. Bapak dan ibu dosen Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma yang telah mendidik dan memberi bekal ilmu pengetahuan.
5. Kepala perpustakaan Universitas Sanata Dharma beserta karyawan atas kesempatan untuk menggunakan fasilitas yang ada.
6. Bapak Ir. Kusharyanto beserta karyawan "BURAT KRIASTA" atas kerja samanya yang baik dan penuh kekeluargaan.
7. Bapak Drs. Timbul Raharja M. Hum beserta karyawan "TIMBOEL CERAMIC" atas kerja samanya yang baik dan penuh kekeluargaan.
8. Bapak Bedjo beserta karyawan "PAK BEDJO CERAMIC" atas kerja samanya yang baik dan penuh kekeluargaan.

9. Bapak Ponidi beserta karyawan "STUDIO CERAMIC PONIDI" atas kerjasamanya yang baik dan penuh kekeluargaan.
10. Simbah Kakung dan Putri atas kasih sayangnya dalam kebersamaan hidup di Daengan.
11. Bapak. Drs. Paulus Pudjono, Akt, MBA dan keluarga atas segala dukungan dan bantuannya.
12. Ibu Yusman Hadisunaryo dan keluarga atas segala dukungan dan bantuannya.
13. Rekan-rekan yang telah lebih dahulu maupun yang belum menjadi sarjana, Widuri Wulan, Ina, Estu, Wuri, Martil - Nieniel, Agus - Shinta, Linus, Bowo, Sulis, Emy, Yusak atas persahabatan yang indah ini.
14. Suku SIOK de GRACIA beserta segenap penghuni dan cuacanya baik lampau, kini dan yang kelak.

Dan pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, semoga mendapat balasan kasih sayang dari Tuhan Yang Maha Kasih.

Akhirnya penulis berharap semoga skripsi ini dapat menambah khasanah pustaka dan dapat diambil manfaatnya oleh pihak-pihak yang membutuhkan.

Yogyakarta, 2000

Penulis

DAFTAR ISI



Halaman

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
MOTTO.....	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	v
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA	vi
ABSTRAK.....	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Batasan Masalah.....	5
C. Perumusan Masalah.....	6
D. Tujuan Penelitian.....	6
E. Manfaat Penelitian	7

F. Sistematika Penulisan.....	7
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA.....	9
A. Pengertian Modal Kerja.....	9
B. Pengertian Sentra Industri Kerajinan Keramik	11
C. Arti Penting Modal Kerja.....	12
D. Jenis-Jenis Modal Kerja.....	16
E. Sumber-sumber Modal Kerja.....	18
F. Penggunaan Modal Kerja.....	19
G. Perputaran Modal Kerja.....	21
H. Elemen-Element Modal Kerja.....	22
I. Pengukuran Efisiensi Penggunaan Modal Kerja	24
BAB III METODE PENELITIAN	30
A. Jenis Penelitian	30
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	30
C. Subjek dan Objek Penelitian	30
D. Definisi dan Variabel Penelitian	31
E. Data Yang Dicari	32
F. Populasi dan Sampel.....	32
G. Teknik Pengumpulan Data.....	33
H. Teknik Analisis data.....	34

BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	40
A. Gambaran Umum Sentra Industri.....	40
B. Gambaran Masing-Masing Industri.....	45
BAB V ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN.....	49
A. Analisis Sumber dan Penggunaan Modal Kerja.....	49
B. Analisis Rasio Aktivitas.....	61
C. Analisis Rentabilitas Modal Kerja.....	74
D. Analisis Perbandingan.....	84
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	88
A. Kesimpulan.....	88
B. Keterbatasan Penelitian.....	91
C. Saran.....	91

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
II.1. Perputaran Modal Kerja.....	29
II.2. Rentabilitas Modal Kerja.....	29
III.3. Neraca Perbandingan	35
III.4. Laporan Perubahan Penggunaan Modal Kerja.....	35
III.5. Perbandingan Perputaran Modal Kerja.....	39
III.6. Rentabilitas Modal Kerja.....	39
V.7. Perhitungan Perputaran Kas Timboel Ceramic.....	63
V.8. Perhitungan Perputaran Kas Pak Bedjo Ceramic.....	64
V.9. Perhitungan Perputaran Kas Studio Ceramic Ponidi.....	64
V.10. Perhitungan Perputaran Piutang Timboel Ceramic	65
V.11. Perhitungan Perputaran Piutang Pak Bedjo Ceramic	66
V.12. Perhitungan Perputaran Piutang Studio Ceramic Ponidi	66
V.13. Perhitungan Perputaran Persediaan Bahan Baku Timboel Ceramic.....	67
V.14. Perhitungan Perputaran Persediaan Bahan Baku Pak Bedjo Ceramic.....	68
V.15. Perhitungan Perputaran Persediaan Bahan Baku Studio Ceramic Ponidi.....	68
V.16. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses TC.....	70
V.17. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses PBC.....	70

V.18. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses SCP	70
V.19. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi Timboel Ceramic.....	72
V.20. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi Pak Bedjo Ceramic.....	72
V.21. Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi Studio Ceramic Ponidi.....	73
V.22. Perhitungan Perputaran Modal Kerja Timboel Ceramic	74
V.23. Perhitungan Perputaran Modal Kerja Pak Bedjo Ceramic	74
V.24. Perhitungan Perputaran Modal Kerja Studio Ceramic Ponidi.....	75
V.25. Perhitungan Perputaran Rentabilitas Modal Kerja Timboel Ceramic	76
V.26. Perhitungan Perputaran Rentabilitas Modal Kerja Pak Bedjo Ceramic	76
V.27. Perhitungan Perputaran Rentabilitas Modal Kerja Studio Ceramic Ponidi	77
V.28. Perbandingan Perputaran Modal Kerja Timboel Ceramic	78
V.29. Perbandingan Perputaran Modal Kerja Pak Bedjo Ceramic	80
V.30. Perbandingan Perputaran Modal Kerja Studio Ceramic Ponidi	83
V.31. Perhitungan Rentabilitas Modal Kerja	85
V.32. Perhitungan Selisih , Tahun 1997	86
V.33. Perhitungan Selisih, Tahun 1998	87
V.34. Perhitungan Selisih, Tahun 1999	87

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Daftar Pertanyaan
- Lampiran 2 : Struktur Organisasi dan Proses Produksi Timboel Ceramic
- Lampiran 3 : Struktur Organisasi dan Proses Produksi Pak Bedjo Ceramic
- Lampiran 4 : Struktur Organisasi dan Proses Produksi Studio Ceramic Ponidi
- Lampiran 5 : Perhitungan Harga Pokok Penjualan dan Laporan Laba/Rugi
- Lampiran 6 : Perhitungan Harga Pokok Penjualan dan Laporan Laba/Rugi
- Lampiran 7 : Perhitungan Harga Pokok Penjualan dan Laporan Laba/Rugi
- Lampiran 8 : Surat Ijin Penelitian di Timboel Ceramic
- Lampiran 9 : Surat Ijin Penelitian di Pak Bedjo ceramic
- Lampiran 10 : Surat Ijin Penelitian di Studio Ceramic Ponidi

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Kondisi tekanan persaingan yang ketat sebagai akibat berkembangnya dunia industri dan bergesernya pasar ke arah global, menuntut para pelaku bisnis untuk beroperasi seefisien mungkin.

Faktor pembelanjaan berperan menunjang kelancaran aktivitas perusahaan dalam mencapai tujuannya. Masalah pembelanjaan perusahaan tidak hanya terbatas pada bagaimana memperoleh sumber dana yang murah tetapi lebih dari itu adalah bagaimana memanfaatkan dana yang ada tersebut secara efektif dan efisien. Efisien di sini mengandung maksud seberapa besar kemampuan komponen-komponen modal kerja yang dilibatkan dalam proses produksi mampu memberikan keuntungan pada satu periode tertentu.

Tersedianya dana yang cukup, memberikan keleluasaan yang lebih pada perusahaan untuk menangkap peluang mendapat laba yang lebih besar. Tak satu pun perusahaan, baik yang berorientasi laba maupun nirlaba mampu melaksanakan operasinya tanpa membutuhkan dana. Bagi perusahaan orientasi laba, dana berguna untuk pengadaan bahan baku, membayar upah buruh, membayar gaji pegawai dan pengeluaran lain yang berkaitan dengan proses produksi selama produk yang dihasilkan belum terjual. Sesuai

dengan tujuannya untuk memperoleh laba, maka seluruh dana yang dilibatkan dalam operasi diharapkan dapat kembali seluruhnya serta tingkat laba yang diinginkan dalam jangka pendek melalui penjualan produknya. Semakin cepat barang yang dihasilkan terjual semakin cepat pula dana yang dikeluarkan dapat diperoleh kembali. Dana yang diperoleh dari hasil penjualan ini akan dapat digunakan untuk membiayai proses produksi berikutnya sesuai dengan siklus hidup satu perusahaan yang tidak hanya melibatkan satu periode saja (John , 1988:49)

Sesuai dengan siklus perusahaan tersebut dapat dinyatakan bahwa modal perusahaan pada umumnya terbentuk oleh tiga komponen yaitu kas, persediaan barang dan piutang dagang. Piutang dagang ini timbul apabila untuk mendorong kuantitas penjualannya perusahaan mengambil kebijakan penjualan kredit. Ketiga elemen tersebut juga akan memberikan indikasi keberhasilan manajemen dalam mengelola modal kerjanya yang akan tercermin dalam Neraca dan Laporan Rugi Laba.

Dana yang terbatas akan berakibat pada terhambatnya proses produksi yang pada akhirnya akan menggagalkan pencapaian tujuan perusahaan. Sebaliknya bila dana berlebihan akan mengakibatkan adanya dana yang tidak produktif atau mengganggu meskipun secara likuiditas cukup baik.

Masalah persediaan terkadang menjadi konflik kepentingan antar bagian. Bagian penjualan menginginkan persediaan yang besar untuk mendukung permintaan agar segera dapat dipenuhi sehingga perusahaan tidak kehilangan kesempatan untuk menjual produknya yang pada akhirnya akan memperoleh laba lebih besar. Bagian operasional

menginginkan jumlah persediaan yang besar untuk menjaga kontinuitas proses produksi sementara bagian penjualan menghendaki pengeluaran kas yang minimum agar tidak terjadi pemborosan karena persediaan yang besar akan menimbulkan biaya simpan, resiko kerusakan dan yang terutama adalah besarnya dana yang terlalu lama terikat dalam persediaan. (Sarwoko, 1989:86)

Prosentase penjualan yang dilakukan secara kredit, juga perlu diperhatikan. Seberapa besar tingkat penjualan secara kredit dan seberapa besar yang tetap dilakukan secara tunai. Penjualan secara kredit, secara langsung akan mendorong tingkat penjualan lebih tinggi yang berdampak pula pada meningkatnya laba yang diperoleh. Tetapi lebih baik dari yang dibelanjakan sebagai biaya produksi maupun laba tersebut belum benar-benar diterima dalam upah wujud kas karena akan diterima nanti pada saat jatuh tempo dan akan menimbulkan rekening piutang dagang yang masih menghadapi resiko kerugian piutang tidak tertagih. Untuk itu perlu pengelolaan piutang yang baik yang dimaksudkan agar penerima kredit benar-benar dapat membayar pelunasan kreditnya dan perusahaan terhindar dari kerugian. Sebelum piutang diberikan, perusahaan harus mempertimbangkan dan melakukan penilaian terhadap faktor-faktor yang melekat pada calon debitur yang mempengaruhi keputusan pemberian kredit. Laba dapat dinaikkan selain melalui penjualan kredit dapat dilakukan melalui pengelolaan proses produksi secara efisien.

Nampak dari hal-hal tersebut bahwa faktor-faktor pembelanjaan bagi perusahaan memiliki peran yang strategis. Komposisi masing-masing komponen modal kerja perlu

mendapat perhatian yang serius karena dengan adanya pertimbangan yang lebih baik likuiditas perusahaan akan tercapai tanpa mengabaikan unsur rentabilitasnya.

Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan boleh dikatakan sebagai miniatur perusahaan dengan struktur organisasi yang lebih sederhana tak lepas pula dari permasalahan-permasalahan di atas. Peranannya dalam mendukung perekonomian Nasional mempunyai arti yang tidak kecil sehingga hal ini menarik untuk diteliti segala kegiatannya. Biasanya Industri kerajinan memiliki kelemahan sebagai berikut :

1. Belum memiliki penelitian-penelitian yang baik sebelum masuk dunia usaha.
2. Tidak memiliki perencanaan anggaran kebijakan modal, sistem pembukuan dan manajemen yang baik.
3. Tidak memiliki perencanaan modal kerja dan teknis pengelolaan.

Melihat adanya kemampuan dan keuletan para pengrajin keramik dalam mengelola usahanya, tentu sangat menarik untuk mengamati dan meneliti bidang usaha industri ini. Didalam berbagai keterbatasan yang ada para pemilik usaha mampu mengendalikan usaha tersebut untuk terus bertahan dan berkembang. Hal ini juga mengingatkan bahwa investasi dalam usaha ini menyangkut dana yang terasa besar bagi para pengrajin berimplikasi jika penggunaan atas dana yang dilibatkan serta memerlukan kemampuan tertentu dalam menjalankannya.

Atas dasar hal-hal tersebut maka dalam rangka memenuhi tugas akhir, dalam penelitian ini dicoba di analisis mengenai perkembangan dan tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri keramik dengan judul penelitian :

“Analisis Perkembangan dan Tingkat Efisiensi Penggunaan Modal Kerja Pada Sentra Industri Kerajinan Keramik “

B. Batasan Masalah

Masalah modal kerja sebenarnya menyangkut semua administrasi harta lancar yang dimiliki perusahaan meski hanya sebatas yang dilibatkan pada proses produksi. Mengingat luasnya pengertian modal kerja serta pendefinisian yang beragam pula, untuk lebih mengarahkan pada satu kesamaan pandangan, dalam penelitian ini digunakan modal kerja dalam pengertian atau konsep kuantitatif (bruto). Dalam konsep ini modal kerja merupakan kuantitas dana yang tertanam dalam unsur-unsur aktiva lancar.

Sasaran akhir yang ingin dicapai dengan adanya jumlah modal kerja ideal adalah tercapainya tujuan perusahaan. Namun tanpa adanya pengelolaan yang baik, maksud tersebut akan sulit terwujud. Efisiensi merupakan ukuran yang dapat digunakan untuk menilai kinerja pengelolaan dan penggunaan modal kerja. Alat ukur yang dapat dipakai berupa analisis rasio yang dalam hal ini adalah analisis sumber dan penggunaan modal kerja, analisis rasio aktivitas dan analisis rasio rentabilitas modal kerja.

Pembahasan selanjutnya akan mencoba membuktikan apakah sentra industri kerajinan keramik mampu mengelola modal kerjanya dengan baik dilihat dari perkembangan dan tingkat efisiensi penggunaan modal kerjanya selama tahun yang diteliti.

C. Perumusan Masalah

Sesuai dengan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya maka yang menjadi masalah adalah :

1. Bagaimanakah perkembangan penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik khususnya tiga perusahaan yang diteliti di daerah Kasongan selama tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 ?
2. Bagaimanakah tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik khususnya tiga perusahaan yang diteliti di daerah Kasongan selama tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 ?
3. Perusahaan manakah diantara ketiganya yang paling efisien dalam penggunaan modal kerjanya?

D. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian adalah:

1. Untuk mengetahui perkembangan penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik di daerah Kasongan.
2. Untuk mengetahui tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik di daerah Kasongan.
3. Untuk mengetahui perusahaan mana yang sudah efisien dalam penggunaan modal kerjanya

E. Manfaat Penelitian

1. Bagi Sentra Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan bagi industri kecil mengenai hal-hal yang berhubungan dengan penggunaan modal kerja.

2. Bagi Universitas

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah kepustakaan dan memberikan manfaat bagi pembaca mengenai kebijaksanaan pengelolaan modal kerja di sentra industri kerajinan keramik agar penggunaan modal kerja dapat semakin efisien.

3. Bagi Penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran nyata aplikasi teori-teori yang diberikan di bangku kuliah dalam praktek bisnis yang sebenarnya.

F. Sistematika Penulisan

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan teori-teori yang berhubungan dengan penelitian. Teori ini akan digunakan sebagai tinjauan pustaka dalam pembahasan masalah yang akan diteliti.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan jenis penelitian, tempat dan waktu penelitian, subjek dan objek penelitian.

BAB IV : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini akan menguraikan gambaran umum perusahaan yang meliputi sejarah dan perkembangan serta diskripsi data yang diperoleh dari perusahaan.

BAB V : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN MASALAH

Bab ini akan menguraikan tentang analisis data dan pembahasan masalah yang dikemukakan

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini akan menguraikan kesimpulan dan saran hasil penelitian

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Modal Kerja

Modal kerja merupakan salah satu fungsi terpenting manajemen perusahaan dari hari kehari. Pengertian modal kerja menurut Mc. Graw Hill (1970) dibedakan dalam dua konsep yaitu : (Brigham,1991:144)

1. Modal Kerja (*Working Capital*)

Modal kerja adalah semua asset jangka pendek yang digunakan dalam operasi perusahaan sehari-hari dan terutama terdiri atas kas, surat-surat berharga (efek), piutang dagang dan persediaan. Besarnya masing-masing elemen di dalam modal kerja dapat secara cepat berubah mengikuti kecepatan berubahnya operasi dan kondisi lingkungan. Konsep modal kerja ini dikenal sebagai modal kerja kotor (*Gross Working Capital*)

2. Modal Kerja Bersih (*Net Working Capital*)

Modal kerja bersih didefinisikan sebagai selisih antara harta lancar dan hutang lancar. Konsep ini juga merupakan satu ukuran likuiditas perusahaan yang menegaskan bahwa kas dan elemen-elemen yang paling dekat menjadi kas mencukupi pemenuhan kewajiban-kewajiban perusahaan. Perusahaan yang memiliki likuiditas tinggi dapat dipastikan akan mampu memenuhi semua hutang-hutangnya sepanjang waktu dengan kas yang dimiliki. Sebaliknya, perusahaan dengan likuiditas

rendah kemungkinan besar akan mengalami kesulitan dalam membayar kewajibannya karena keterbatasan kas yang dimilikinya.

Sementara Drs. Sarwoko membedakan pengertian modal kerja ke dalam konsep-konsep sebagai berikut: (Sarwoko, 1989 : 79)

1. Konsep Kuantitatif

Konsep Kuantitatif mengartikan modal kerja sebagai keseluruhan dari dana yang tertanam dalam unsur-unsur aktiva lancar dimana dana yang tertanam didalamnya akan dapat menjadi kas kembali dalam waktu singkat. Modal kerja dalam pengertian ini lebih sering dinyatakan sebagai modal kerja bruto (*Gross Working Capital*).

2. Konsep Kualitatif

Konsep Kualitatif mengkaitkan pengertian modal kerja dengan besarnya jumlah hutang lancar atau hutang yang harus segera dihunasi. Perusahaan harus menyediakan sebagian dari aktiva lancarnya khusus untuk memenuhi kewajiban finansialnya yang harus segera dipenuhi dan aktiva lancar tersebut tidak boleh digunakan untuk membiayai operasi perusahaan ataupun untuk kebutuhan-kebutuhan lainnya.

Jadi modal kerja menurut konsep ini adalah sebagian dari aktiva lancar perusahaan yang benar-benar dapat digunakan untuk membiayai operasi tanpa mengganggu likuiditasnya. Secara lebih sederhana, modal kerja merupakan kelebihan jumlah aktiva lancar diatas hutang lancar dan biasanya dinyatakan sebagai modal kerja netto (*Net Working Capital*).

B. Pengertian Sentra Industri Kerajinan Keramik

Sentra Industri keramik didefinisikan sebagai suatu pusat unit-unit usaha industri yang mencakup antara lima sampai dengan sembilan unit usaha industri kecil, pengertian yang lain adalah bahwa Sentra industri didefinisikan sebagai suatu wadah atau kumpulan industri-industri yang mempunyai usaha yang sama. Sentra dengan pengertian yang kedua ini terbentuk karena keinginan masing-masing anggotanya. Usaha di sini terutama menyangkut usaha produksi. Industri kerajinan biasanya memiliki karakteristik sebagai berikut:

1. Manajemen perusahaan adalah independent. Biasanya pemilik adalah manajer.
2. Modal disediakan atau dipegang secara individual oleh pemilik.
3. Lokasi operasi perusahaan pada umumnya di daerah lokal, dengan pekerja dan pemilik tinggal dalam satu lingkungan kerja.
4. Ukuran relatif perusahaan dibandingkan dengan perusahaan besar dapat dilihat melalui volume penjualannya, jumlah pekerja, atau perbandingan lain yang signifikan.

Keadaan khas yang terdapat di banyak negara berkembang adalah adanya perbedaan tingkat perkembangan antara daerah pedesaan dan pusat-pusat industri perdagangan dan administrasi di kota-kota. Di Indonesia perbedaan tersebut diatas terlihat sangat menyolok, sementara taraf penghidupan segolongan kecil penduduk di beberapa pusat perkotaan di Indonesia sudah menyamai keadaan di negara-negara industri, di daerah pedesaan tingkat penghidupan dapat dikatakan tidak mengalami perubahan sama sekali.

Kondisi pokok yang menentukan perkembangan usaha industri kerajinan lebih banyak di daerah pedesaan adalah :

1. Ketidakseimbangan yang terdapat antara sektor tradisional dan sektor modern.
2. Pengaruh kondisi kekuasaan setempat serta ketergantungan yang ditimbulkan.
3. Orientasi masalah yang tidak memadai serta kurangnya ketegasan dalam realisasi kebijaksanaan di sektor industri dan perekonomian.

C. Arti Penting Modal Kerja

Perkembangan dunia bisnis telah mendorong peran pembelanjaan perusahaan menjadi semakin tinggi. Manajemen melihat kenyataan bahwa keputusan-keputusan tentang masalah modal kerja merupakan faktor yang kritis bagi kelangsungan hidup perusahaan.

Dua persoalan penting yang dihadapi dalam pengelolaan modal kerja adalah bagaimana memperoleh sumber dana yang murah serta bagaimana mengelola dana tersebut secara efektif dan efisien. Efektif dan efisien merupakan dua kata kunci untuk menentukan berhasilnya pengelolaan suatu usaha bisnis. Pengelolaan usaha bisnis dikatakan efektif apabila mampu memenuhi atau mencapai tujuan utama perusahaan yang telah ditetapkan secara optimal. Dalam hal ini dituntut adanya pengalokasian serta penggunaan sumber-sumber ekonomi perusahaan secara efisien yaitu dengan tingkat pemborosan minimum atau sama dengan nol.

Pengelolaan modal kerja berkaitan dengan pencapaian tujuan perusahaan yang optimal tersebut berarti menuntut setiap uang yang dikeluarkan harus mampu memberikan kontribusi laba yang layak. Kondisi ini mencerminkan adanya syarat bahwa tujuan perusahaan hanya akan dapat dicapai bila profitabilitas yang dimiliki cukup tinggi yang berarti pula tidak mentolerir adanya dana menganggur.

Di sisi lain karena lingkungan perusahaan tidak hanya terbatas pada lingkungan intern saja tetapi melibatkan pula pihak-pihak luar yang berkepentingan seperti misalnya calon investor dan supplier, ada tuntutan bagi perusahaan untuk memiliki likuiditas yang tinggi.

Kedua kondisi yang dihadapi dalam masalah modal kerja ini boleh dikatakan saling bertolak belakang. Apabila perusahaan mengutamakan aspek profitabilitasnya, maka kemungkinan aspek likuiditasnya akan menjadi rendah karena penggunaan dana diupayakan untuk seefisien mungkin dan aktiva lancar yang dikeluarkan hanya seperlunya saja sesuai dengan kebutuhan yang ada.

Sebaliknya apabila perusahaan mengutamakan aspek likuiditas, kemungkinan besar tujuan perusahaan yang ingin dicapai untuk memperoleh laba optimum tidak akan terwujud, karena besarnya dana yang menganggur sebagai jaminan untuk melunasi hutang-hutangnya.

Kondisi ideal untuk menjembatani kedua persoalan tersebut yang harus dilakukan oleh manajemen adalah menciptakan kombinasi yang optimal diantara pencapaian profitabilitas yang baik dan likuiditas yang cukup.

Manajemen dituntut untuk mengambil kebijakan-kebijakan berkaitan dengan modal kerja yang dimaksudkan untuk : (George, 1986:162)

1. Menjamin Likuiditas Yang Cukup

Likuiditas yang cukup dimaksudkan untuk mengantisipasi keadaan yang mungkin timbul tanpa diinginkan. Apabila dana yang dimiliki tidak mencukupi untuk membayar kewajiban-kewajiban yang harus segera dilunasi, maka perusahaan akan menghadapi masalah yang berkelanjutan. Disamping kelancaran operasi akan terhambat sebagai akibat kebutuhan minimal tidak terpenuhi, perusahaan juga akan menghadapi kemungkinan kesulitan mendapat suplier bahan baku serta kesulitan memperoleh investor yang bersedia memberikan pinjaman. Tujuan terpenting dalam mengelola modal kerja perusahaan adalah untuk mencapai likuiditas sedemikian rupa sehingga perusahaan tetap dapat menjalankan aktivitasnya sehari-hari.

2. Meminimalkan Resiko Yang Mungkin Dihadapi

Di dalam memilih sumber-sumber yang akan digunakan untuk pendanaan, hutang dagang dan hutang jangka pendek lainnya mungkin melibatkan biaya yang relatif lebih rendah. Namun demikian perusahaan harus yakin bahwa kewajiban-kewajiban jangka pendeknya tidak kelebihan dibanding dengan aktiva lancar yang ada di tangan untuk melunasinya. Perimbangan antara aktiva lancar dan hutang lancar merupakan suatu tugas bagi manajemen untuk mewujudkannya dengan maksud meminimalkan resiko yang mungkin timbul sehingga dapat menjamin untuk melunasi tagihan-tagihan dan hutang-hutangnya.

3. Memberikan Kontribusi Untuk Memaksimalkan Nilai Perusahaan

Perusahaan mengelola modal kerja untuk tujuan yang sama dengan tujuan pengelolaan aktiva-aktiva lancar lainnya yaitu untuk membantu memaksimalkan *present value* saham dan nilai perusahaan. Tidak semestinya menahan aktiva lancar berlebihan yang tidak memberikan manfaat bagi perusahaan. Investasi pada jenis investasi jangka pendek bagi kas yang berlebihan, meminimalkan persediaan, pengumpulan piutang secara cepat, menghilangkan pendanaan jangka pendek yang mahal dan tidak perlu, akan memberikan sumbangan yang berarti bagi terwujudnya nilai perusahaan yang maksimum.

Menejemen dituntut untuk mampu menjamin kelancaran operasi perusahaan dan mengelola modal kerja secara efisien untuk mewujudkan tujuan perusahaan memperoleh laba yang layak. Kelancaran operasi perusahaan hanya akan terwujud apabila jumlah modal kerja yang dimiliki perusahaan mencukupi.

Keuntungan yang dapat diperoleh perusahaan dengan adanya modal kerja yang mencukupi antara lain : (John, 1988 : 55)

1. Melindungi perusahaan terhadap krisis modal kerja karena turunnya nilai aktiva lancar.
2. Memungkinkan perusahaan untuk membayar semua kewajibannya tepat waktu.
3. Memungkinkan untuk, memiliki persediaan dalam jumlah yang cukup untuk melayani para pelanggan.

4. Memungkinkan bagi perusahaan untuk memberikan syarat kredit yang lebih menguntungkan kepada para pelanggan.
5. Memungkinkan bagi perusahaan untuk dapat beroperasi dengan lebih efisien karena tidak ada kesulitan untuk memperoleh barang atau jasa yang diperlukan.

D. Jenis-Jenis Modal Kerja

Timbulnya jenis-jenis modal kerja dipengaruhi oleh adanya perkembangan proses produksi dalam industri karena bertambahnya kemampuan manusia dalam menguasai teknologi disamping desakan kebutuhan yang semakin lama semakin besar dan harus dipenuhi.

Pengertian jenis modal kerja dibagi dalam dua kelompok utama yaitu : (John, 1988:50)

1. Modal Kerja Permanen (*Permanent Working Capital*)

Merupakan kebutuhan minimum modal kerja (kas, efek, piutang dagang dan persediaan) yang harus tersedia untuk menjalankan aktivitas perusahaan sehari-harinya. Modal kerja permanen ini terbentuk oleh elemen elemen:

a. Modal Kerja Utama (*Primary Working Capital*)

Modal kerja utama adalah jumlah minimal aktiva lancar yang harus ada untuk memungkinkan perusahaan menjalankan aktivitas operasinya. Jumlah minimal dari elemen-elemen pembentuk modal kerja ini memiliki tujuan-tujuan tersendiri. Modal kerja permanen terdiri atas kas, persediaan barang jadi, persediaan barang dalam

proses dan suplies kantor. Modal kerja ini bersifat permanen karena dananya akan tertanam dalam aktiva perusahaan selama aktivitas usaha berjalan. Modal kerja ini tidak pernah tetap dalam bentuk aslinya karena ada penggantian aktiva-aktiva perusahaan yang masuk maupun keluar, tetapi dana yang terikat didalamnya tetap tertanam selama operasi perusahaan berlangsung.

Dana yang tertanam di dalam aktiva ini tidak dapat dilepaskan untuk melunasi hutang-hutang perusahaan. Dengan demikian maka sebaiknya kebutuhan modal kerja ini dipenuhi dengan dana yang akan tetap tertanam dalam perusahaan untuk jangka waktu tertentu atau terbatas yaitu modal sendiri.

b. Modal Kerja Normal (*Normal Working Capital*)

Modal kerja ini mempunyai sifat permanen dalam kuantitas sepanjang operasi perusahaan tetap normal. Kuantitas dana dalam modal kerja ini merupakan kebutuhan rata-rata dari perusahaan yaitu meliputi jumlah yang harus ada dalam perusahaan untuk dapat mempertahankan luas usaha yang sudah berjalan (*usual rate*). Jumlah aktiva lancar ini sifatnya permanen hanya untuk periode normal saja, oleh karena itu jumlahnya tidak dapat dipertahankan kalau ada pengurangan luas usaha yang sifatnya sementara.

2. Modal Kerja Variabel (*Variable Working Capital*)

Modal kerja variabel merupakan bagian dari aktiva lancar yang harus ditambah atau diperluas apabila situasi menghendaki, dan dikurangi atau diperkecil apabila sudah tidak diperlukan lagi. Beberapa perusahaan yang memproduksi barang atau menjual

barang yang sifatnya musiman maka sebagian dari aktiva lancarnya pada masa-masa diluar waktu musimnya akan menjadi aktiva lancar yang menganggur. Oleh karena itu perusahaan ini harus menyesuaikan aktiva lancarnya dengan naik turunnya gelombang permintaan sehingga dapat menghindari adanya pemborosan modal kerja.

E. Sumber-Sumber Modal Kerja

Sumber-sumber modal kerja adalah semua pos-pos aktiva tetap maupun hutang jangka panjang dan modal sendiri yang mempunyai kontribusi memperbesar jumlah modal kerja perusahaan.

Pada umumnya sumber-sumber modal kerja antara lain berasal dari : (Slamet, 1989:115)

1. Hasil Operasi Perusahaan

Merupakan jumlah *net income* atau pendapatan bersih perusahaan yang tercermin dalam laporan rugi laba ditambah dengan depresiasi maupun amortisasi. Jumlah ini menunjukkan keseluruhan modal kerja yang berasal dari operasi perusahaan. Pada perusahaan -perusahaan besar yang terjun ke pasar modal, kontribusi laba terhadap bertambahnya modal kerja ini dinyatakan sebagai laba ditahan atau deviden.

2. Penjualan Aktiva Tetap Atau Aktiva Tidak Lancar Lainnya.

Apabila aktiva tetap, investasi jangka panjang dan aktiva tidak lancar lainnya sudah tidak diperlukan lagi, maka perusahaan dapat menjualnya dan hasil penjualannya

merupakan sumber yang dapat menambah modal kerja dengan catatan apabila perusahaan tidak mengganti aktiva yang dijual dengan aktiva yang baru.

F. Penggunaan Modal Kerja

Penggunaan modal kerja akan ditunjukkan oleh adanya perubahan bentuk dan atau penurunan jumlah aktiva lancar yang dimiliki perusahaan meskipun penggunaan aktiva lancar ini tidak selalu diikuti dengan turunnya jumlah modal kerja. Penggunaan aktiva lancar dapat mengakibatkan berubahnya bentuk, berubah dalam jumlah ataupun keduanya.

Adapun penggunaan aktiva lancar yang mengakibatkan turunnya jumlah modal kerja adalah : (Slamet, 1989:119)

1. Pembayaran- pembayaran biaya operasi yang meliputi pembayaran upah buruh, gaji pegawai, pembelian bahan, suplies kantor dan biaya-biaya lainnya. Penggunaan aktiva lancar dalam hal ini kas baru merupakan penggunaan modal kerja apabila jumlah biaya yang dikeluarkan lebih besar daripada jumlah penghasilan yang diperoleh dari penjualan produknya. Atau dengan kata lain penggunaan aktiva lancar ini baru merupakan penggunaan modal kerja pada saat perusahaan mengalami kerugian baik yang bersifat insidentil maupun rutin. Besarnya penggunaan modal kerja adalah sejumlah kerugian yang dialami dan ditutup dengan aktiva lancar dalam modal kerja.

2. Kerugian-kerugian yang dialami perusahaan karena adanya penjualan surat berharga yang dimiliki perusahaan atau kerugian yang bersifat insidental seperti kebakaran dan kerusakan sediaan barang karena kecelakaan. Perusahaan bersedia menanggung kerugian dengan adanya penjualan surat berharga dimungkinkan oleh beberapa sebab atau perusahaan tidak ingin mengalami kerugian yang lebih besar dengan tetap memegang surat berharga karena kecenderungan kegiatan di pasar yang terus menurun atau perusahaan terdesak untuk segera memenuhi kebutuhan akan kas.
3. Adanya perubahan aktiva tetap, melakukan investasi jangka panjang atau menambah aktiva tidak lancar lainnya. Perubahan aktiva-aktiva tetap ini akan mengakibatkan berkurangnya aktiva lancar yang berakibat pada berkurangnya jumlah modal kerja yang dimiliki.
4. Pembayaran hutang jangka panjang. Hutang jangka panjang yang akan dibayar atau dilunasi perusahaan secara angsuran pokok hutang dan bunganya dengan aktiva lancar pada setiap periode operasinya atau pembelian kembali saham-saham perusahaan yang dimiliki masyarakat umum. Kesemuanya itu akan mengakibatkan berkurangnya aktiva lancar perusahaan dan berakibat pada berkurangnya jumlah modal kerja. Namun dapat pula terjadi adanya penurunan hutang jangka panjang dimbangi oleh berkurangnya aktiva lancar perusahaan.
5. Pengambilan uang atau barang dagangan untuk keperluan pribadi. Ada kalanya pemilik perusahaan mengambil bagian keuntungan yang diperoleh ataupun

persediaan barang dagangan untuk tujuan pribadi. Hal ini biasanya terjadi atau dialami oleh perusahaan milik perseorangan atau perusahaan persekutuan.

G. Perputaran Modal Kerja

Motif ekonomi senantiasa dipertimbangkan dalam setiap usaha mendirikan perusahaan. Pemilik perusahaan bersedia mengeluarkan dananya dengan harapan dapat memperoleh kembali seluruh dana yang tertanam beserta keuntungan melalui penjualan barang atau jasa yang dihasilkan.

Besarnya laba atau keuntungan harus layak bagi pemilik dana sesuai dengan nilai waktu yang dikembalikan yaitu selama kas pertama dikeluarkan hingga berjud kas kembali. Antara saat dana dikeluarkan dan diterima kembali terdapat tenggang waktu yang digunakan untuk proses produksi, waktu tunggu bahan dan waktu tunggu barang laku terjual. Tahap-tahap sebelum kas pertama menjadi kas kembali disebut dengan perputaran modal kerja. Perputaran modal kerja untuk masing-masing perusahaan berbeda tergantung pada jenis usaha yang dilakukan apakah usaha dagang, manufaktur ataukah bidang pertanian.

Lamanya waktu yang digunakan atau dibutuhkan untuk berputarnya satu unit modal kerja (dari kas 1 menjadi kas 2) disebut dengan periode terikatnya modal kerja atau periode perputaran modal kerja (*Working Capital Turnover Period*)

Panjang periode terikatnya setiap unit modal kerja adalah tergantung pada :

1. Jangka waktu lamanya kredit pembelian yang harus diberikan pada pemasok bahan mentah.
2. Jangka waktu lamanya bahan mentah disimpan di gudang.
3. Jangka waktu lamanya proses produksi berlangsung.
4. Jangka waktu lamanya barang jadi disimpan di gudang.
5. Kebijakan yang ditempuh dari penjualan hasil produksi apakah dilakukan secara tunai atau secara kredit.
6. Jangka waktu lamanya kredit penjualan yang harus diberikan kepada pelanggan.

Semakin panjang periode perputaran modal kerja berarti semakin lama dana terikat dalam modal kerja, berarti pula semakin lambat atau rendah perputarannya. Semakin lama periode perputarannya maka semakin kecil tingkat perputarannya dan semakin banyak unit modal kerja yang diperlukan selama 1 tahun.

H. Elemen-Elemen Modal Kerja

Seperti telah dikemukakan pada bagian awal bahwa manajemen modal kerja sama dengan manajemen aktiva lancar. Namun perlu diingat bahwa elemen-elemen pembentuk modal kerja merupakan aktiva lancar tetapi tidak setiap aktiva lancar merupakan modal kerja. Elemen -elemen modal kerja pada umumnya terdiri atas kas, efek, piutang dagang dan persediaan.

Elemen-elemen modal kerja adalah :

1. Kas

Kas merupakan uang tunai dan seluruh benda serta sumber-sumber lainnya yang segera tersedia untuk memenuhi kewajiban perusahaan. Pengertian benda dan sumber dalam hal ini antara lain giro atau rekening koran dan surat berharga.

2. Piutang

Piutang adalah aktiva yang menunjukkan jumlah tagihan yang dimiliki oleh perusahaan sebagai hasil dari penjualan barang atau jasa di dalam kegiatan perusahaan yang dilakukan secara kredit.

3. Persediaan

Persediaan adalah sejumlah produk yang disediakan dan disimpan sementara untuk dijadikan sediaan barang yang siap digunakan atau siap dijual. Tersedianya jumlah persediaan dalam jumlah yang cukup akan memberikan keuntungan bagi perusahaan yang memungkinkan untuk tetap terjaga kontinuitas proses produksinya, memperoleh potongan pembelian bahan dan tidak kehilangan kesempatan untuk menjual yang pada akhirnya akan memperoleh keuntungan atau laba. Namun demikian perusahaan juga harus menerima konsekuensi dengan adanya sejumlah persediaan yaitu menanggung beban biaya simpan yang lebih besar, kemungkinan kerusakan serta dituntut untuk mempunyai fasilitas penyimpanan yang memadai.

I. Pengukuran Efisiensi Penggunaan Modal Kerja

Manajemen modal kerja yang efektif terutama mengandung arti pencapaian tujuan perusahaan dalam hal likuiditas yang mantap. Semua elemen pembentuk modal kerja yaitu kas, efek, piutang dan persediaan yang tersedia secepatnya dapat digunakan untuk memenuhi kewajiban perusahaan.

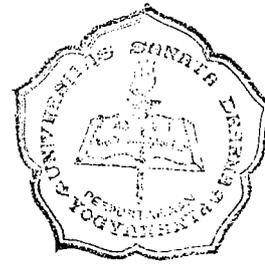
Mengelola modal kerja menuntut sejumlah tindakan yang harus dilakukan manajemen yaitu :

1. Mengawasi tingkat kas, piutang dan persediaan.
2. Mengetahui prosentase dana dalam rekening lancarnya. Modal kerja mewakili sejumlah besar investasi bagi setiap perusahaan berkisar antara 30%-60% dari total aktiva perusahaan yang terikat pada rekening lancar.
3. Mencatat waktu yang digunakan untuk mengelola rekening lancar.

Meski ada bermacam-macam variabel estimasi, pada umumnya sepertiga hingga duapertiga waktu manajer digunakan untuk mengelola modal kerja.

Secara lebih luas, efektivitas menyangkut pada aksi atau tindakan dari manajer dalam mengawasi permasalahan sementara dampak atau manfaat dari tindakan tersebut merupakan refleksi keberhasilan yang dinyatakan sebagai efisiensi.

Dalam kaitan dengan penggunaan modal kerja, efisiensi tercermin dari seberapa besar dana yang digunakan akan mampu memberikan sejumlah keuntungan pada satu periode tertentu. Dengan kata lain, efisiensi modal kerja akan terwujud apabila setiap



penggunaan modal kerja atau dana senantiasa diikuti oleh bertambahnya sejumlah keuntungan yang memadai atau profesional.

Untuk mengetahui seberapa jauh efisiensi penggunaan modal kerja telah dicapai oleh perusahaan dapat dilakukan dengan menggunakan alat-alat analisis sebagai berikut :

1. Analisis Sumber dan Penggunaan Modal Kerja

Analisis sumber dan penggunaan modal kerja yaitu analisis dengan cara membandingkan antara dua Neraca pada dua periode yang berbeda. Untuk menyusun Laporan Perubahan Modal perlu terlebih dahulu dibuat kertas kerja (*Work Sheet*). Dalam kertas kerja ini perubahan-perubahan yang terjadi dalam masing-masing pos dianalisis dan ditentukan bagaimana pengaruh perubahan tersebut terhadap modal kerja (Wibisono,1991:34).

Modal kerja akan berubah apabila aktiva lancarnya berubah sedangkan untuk mengetahui perubahan tersebut dapat dilakukan dengan menganalisis perubahan yang terjadi dalam sektor *non current*. Oleh karena itu laporan perubahan modal kerja terdiri atas dua bagian (Munawir,1993:129) yaitu :

- a). Bagian pertama menunjukkan perubahan yang terjadi untuk setiap jenis modal kerja dan perubahan modal kerja secara total. Bagian ini menunjukkan kenaikan atau penurunan setiap elemen aktiva lancar, hutang lancar serta perubahan total modal kerja dalam satu periode akuntansi.

- b). Bagian kedua menunjukkan sumber dan penggunaan modal kerja atau sebab-sebab terjadinya perubahan modal kerja. Bagian ini menggambarkan dari mana datangnya dana dan untuk apa saja dana tersebut digunakan.

2. Analisis Rasio Aktivitas

Analisis ini dilakukan dengan memperhatikan tingkat perputaran masing-masing komponen untuk mengetahui penyebab terjadinya perubahan yang terjadi dari periode ke periode.

$$\text{a). Perputaran Kas} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-Rata Kas}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Kas} = \frac{\text{Kas Awal} + \text{Kas Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran kas dalam satu periode akuntansi.

$$\text{b). Perputaran Piutang Dagang} = \frac{\text{Penjualan Kredit Bersih}}{\text{Rata-Rata Piutang}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Piutang} = \frac{\text{Piutang Awal} + \text{Piutang Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran piutang dalam satu periode akuntansi.

$$\text{c). Perputaran Persediaan Bahan Baku} = \frac{\text{Bahan Baku Dipakai}}{\text{Rata-Rata Persediaan Bahan Baku}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Persediaan Bahan Baku} = \frac{\text{Sediaan Bahan Baku Awal} + \text{Sediaan Bahan Baku Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran persediaan bahan baku dalam satu periode akuntansi.

$$\text{d). Perputaran Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Harga Pokok Produksi}}{\text{Rata-Rata Barang Dalam Proses}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Barang Dalam Proses Awal} + \text{Barang Dalam Proses Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran barang dalam proses dalam satu periode akuntansi

$$\text{e). Perputaran Persediaan Barang Jadi} = \frac{\text{Harga Pokok Penjualan}}{\text{Rata-Rata Sediaan Barang Jadi}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Sediaan Barang Jadi} = \frac{\text{Sediaan Barang Jadi Awal} + \text{Sediaan Barang Jadi Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran sediaan barang jadi dalam satu periode akuntansi

f). Perputaran Modal Kerja

Periode perputaran modal kerja dimulai dari saat kas diinvestasikan dalam unsur-unsur modal kerja sampai kembali lagi menjadi kas. Rasio perputaran modal kerja merupakan ukuran umum yang mencerminkan berapa kali modal kerja berputar dalam satu periode akuntansi. Rasio ini menunjukkan hubungan antara modal kerja dengan penjualan. Di samping itu juga menunjukkan banyaknya penjualan yang dapat diperoleh perusahaan untuk tiap rupiah modal kerja.

$$\text{Perputaran Modal Kerja} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja Akhir}}{2}$$

3). Analisis Rentabilitas Modal Kerja

Rasio ini menggambarkan keuntungan yang diperoleh perusahaan dari penjualan. Rasio rentabilitas modal kerja merupakan ukuran umum yang mencerminkan jumlah modal kerja yang dipergunakan untuk menunjang operasi perusahaan.

$$\text{Rentabilitas Modal Kerja} = \frac{\text{Laba Bersih Usaha}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times 100 \%$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja Akhir}}{2}$$

Dari perhitungan yang dilakukan kemudian disusun tabel perbandingan antara perputaran modal kerja pada tahun dasar dengan tahun anggaran yang diteliti.

Tabel 2.1
Perputaran Modal Kerja

Keterangan	Tahun n_1	Tahun n_2	Tahun n_3	Tahun n_4
Kas				
Piutang				
Bahan Baku				
Barang Dalam Proses				
Barang Jadi				
Modal Kerja				

Tabel 2.2
Rentabilitas Modal Kerja

Keterangan	Tahun n_1	Tahun n_2	Tahun n_3	Tahun n_4
Rentabilitas Modal Kerja				

Penggunaan modal kerja dikatakan semakin efisien apabila tingkat perputaran modal kerja lebih cepat atau dapat dilihat tingkat perputarannya lebih tinggi dari tahun sebelumnya. Dan jika tingkat perputarannya lebih rendah dari tahun sebelumnya maka berarti tidak efisien. Apabila penggunaan modal kerja semakin efisien maka diharapkan laba atau keuntungan perusahaan juga akan semakin tinggi sehingga hal ini dapat menunjang prestasi ekonomis perusahaan.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian yang dilakukan berupa studi kasus pada suatu sentra industri kerajinan keramik di desa wisata Kasongan yang merupakan sentra industri kerajinan keramik di wilayah Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat penelitian

Penelitian dilaksanakan di tiga perusahaan anggota sentra industri kerajinan keramik desa wisata Kasongan Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta.

2. Waktu penelitian

Penelitian dilaksanakan pada bulan Februari - Maret tahun 2000.

C. Subjek dan Objek Penelitian

1. Subjek penelitian

- a. Pimpinan industri
- b. Bagian keuangan
- c. Bagian operasional

2. Objek penelitian

Objek yang akan diteliti adalah :

- a. Kas
- b. Piutang
- c. Persediaan
- d. Laba Usaha
- e. Laporan Penjualan Produk

D. Definisi dan Variabel Penelitian

1. Definisi Operasional

- a. Efisiensi, dalam penelitian ini adalah perputaran modal kerja tahun anggaran yang diteliti sama dengan lebih besar atau sama dengan tahun pembandingan penelitian yang ditentukan yaitu tahun sebelum tahun yang diteliti.

Modal Kerja, yang dimaksud adalah kas, piutang dan persediaan (bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi) yang ada pada sentra industri kerajinan keramik.

- b. Sentra Industri Kerajinan Keramik, yang dimaksud adalah sentra sebagai satuan wadah organisasi para pengrajin kerajinan keramik yang berada di daerah Kasongan.

2. Variabel Penelitian

- a. Kas
- b. Piutang
- c. Persediaan yang meliputi persediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi
- d. Penjualan produk
- e. Laba usaha

E. Data yang dicari

1. Gambaran Umum Perusahaan
2. Laporan Penjualan Produk yang dihasilkan tahun 1997 - 1999
3. Laporan Rugi Laba Perusahaan tahun 1997 -1999
4. Neraca dari tahun 1997 - 1999

F. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi merupakan keseluruhan dari obyek atau hal yang ingin dikaji, dipelajari, dan diteliti dalam suatu penelitian.(Suparmoko,1998:19). Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh industri kerajinan keramik yang merupakan anggota Sentra Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan.

2. Sampel Penelitian

Sampel penelitian adalah kelompok kecil bagian dari populasi yang ingin diamati dalam penelitian (Alimuddin, 1993:160). Sementara itu menurut Suharsini Arikunto (1996:117) sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti. Sampel dalam penelitian ini adalah beberapa perusahaan kerajinan keramik di daerah Kasongan yang dipilih atau diambil dengan menggunakan teknik *Convenience Sampling*.

3. Penarikan Sampel

Penarikan sampel dilakukan dengan teknik *Convenience Sampling* yaitu peneliti secara bebas memilih sampel yang akan digunakan dalam penelitian. Langkah pertama yang dilakukan adalah mengamati sentra industri kerajinan keramik di daerah Kasongan secara keseluruhan kemudian peneliti memilih sampel yang akan diteliti yaitu tiga perusahaan kerajinan keramik berdasarkan atas ciri-ciri atau sifat-sifat tertentu yang dipandang mempunyai sangkut paut yang erat dengan ciri atau sifat populasi yaitu sentra industri kerajinan keramik di daerah Kasongan.

G. Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara

Teknik ini merupakan cara untuk mendapatkan data secara langsung dengan mengadakan tanya jawab untuk memperoleh data yang diperlukan mengenai gambaran umum sentra industri yang dimaksud.

2. Observasi

Teknik ini merupakan cara untuk mendapatkan data dengan cara melakukan pengamatan dan peninjauan terhadap sentra industri. Teknik ini bertujuan untuk memperkuat data yang diperoleh tentang keadaan umum sentra industri tersebut.

3. Dokumentasi

Teknik ini merupakan cara untuk mendapatkan data dengan cara mempelajari data yang ada dalam sentra industri yang berhubungan dengan masalah yang akan diteliti.

H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan untuk mengetahui perkembangan dan tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik adalah :

1. Analisis Sumber dan Penggunaan Modal Kerja

Perkembangan penggunaan modal kerja pada sentra industri kerajinan keramik dapat diketahui dengan menggunakan teknik analisis sumber dan penggunaan modal kerja yaitu dengan cara membandingkan antara dua Neraca pada dua periode yang berbeda. Laporan tentang perubahan modal kerja akan memberikan gambaran tentang bagaimana manajemen mengelola perputaran modal kerjanya. Laporan ini akan menunjukkan juga kenaikan atau penurunan modal kerja yang ada dalam perusahaan. Langkah pertama adalah menyusun Neraca perbandingan dengan menggunakan tabel sebagai berikut :

Tabel 3.1
Neraca Perbandingan

Neraca		Perubahan	
Tahun n_1	Tahun n_2	Naik	Turun
Aktiva	Aktiva		
Passiva	Passiva		

Langkah kedua adalah menyusun Laporan Perubahan Penggunaan Modal Kerja sebagai berikut :

Tabel 3.2
Laporan Perubahan Penggunaan Modal Kerja

Keterangan	Modal Kerja		Perubahan	
	Tahun n_1	Tahun n_2	Naik	Turun
Kas				
Piutang				
Persediaan :				
Bahan Baku				
Barang Dalam Proses				
Barang Jadi				
Hutang Dagang				
Hutang Lain-lain				
Jumlah				
Kenaikan Modal Kerja				

2. Tingkat efisiensi penggunaan modal kerja pada sentra industri kecil dapat diketahui dengan menggunakan beberapa teknik analisis sebagai berikut :

a). Analisis Rasio Aktivitas

Analisis ini dilakukan dengan memperhatikan tingkat perputaran masing-masing komponen untuk mengetahui penyebab terjadinya perubahan modal kerja dari periode ke periode.

Perhitungan analisis rasio aktivitas:

$$a). \text{ Perputaran Kas} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-Rata Kas}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata kas} = \frac{\text{Kas Awal} + \text{Kas Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran kas dalam satu periode akuntansi.

$$b). \text{ Perputaran Piutang Dagang} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-Rata Piutang}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Piutang} = \frac{\text{Piutang Awal} + \text{Piutang Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran piutang dalam satu periode akuntansi.

$$\text{c). Perputaran Persediaan Bahan Baku} = \frac{\text{Bahan Baku Dipakai}}{\text{Rata-Rata Persediaan Bahan Baku}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Persediaan Bahan Baku} = \frac{\text{Persediaan Awal} + \text{Persediaan Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran persediaan bahan baku dalam satu periode akuntansi.

$$\text{d). Perputaran Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Harga Pokok Produksi}}{\text{Rata-Rata Barang Dalam Proses}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Barang Dalam Proses Awal} + \text{Barang Dalam Proses Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran barang dalam proses dalam satu periode akuntansi.

$$\text{e). Perputaran Persediaan Barang Jadi} = \frac{\text{Harga Pokok Penjualan}}{\text{Rata-Rata Sediaan Barang Jadi}} \times \text{Ikali}$$

$$\text{Rata-rata Sediaan Barang Jadi} = \frac{\text{Sediaan Barang Jadi Awal} + \text{Sediaan Barang Jadi Akhir}}{2}$$

Rasio ini menunjukkan masa perputaran barang jadi dalam satu periode akuntansi.

f). Perputaran Modal Kerja

Periode perputaran modal kerja dimulai dari saat kas diinvestasikan dalam unsur-unsur modal kerja sampai kembali lagi menjadi kas. Rasio perputaran modal kerja merupakan ukuran umum yang mencerminkan berapa kali modal kerja berputar dalam satu periode akuntansi. Rasio ini menunjukkan hubungan antara modal kerja dengan penjualan. Di samping itu juga menunjukkan banyaknya penjualan yang dapat diperoleh perusahaan untuk tiap rupiah modal kerja.

$$\text{Perputaran Modal Kerja} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times \text{1kali}$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja Akhir}}{2}$$

b. Analisis Rentabilitas Modal Kerja

Rasio ini menggambarkan keuntungan yang diperoleh perusahaan dari penjualan. Rentabilitas merupakan ukuran umum yang mencerminkan jumlah modal kerja yang digunakan untuk menunjang operasi perusahaan.

$$\text{Rentabilitas Modal Kerja} = \frac{\text{Laba Bersih Usaha}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times 100\%$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja Akhir}}{2}$$

Dari perhitungan yang dilakukan diatas kemudian disusun tabel perbandingan antara perputaran modal kerja pada tahun dasar dengan tahun anggaran yang diteliti.

Tabel 3.3
Perbandingan Perputaran Modal Kerja

Keterangan	Tahun n_1	Tahun n_2	Tahun n_3	Tahun n_4
Kas				
Piutang				
Bahan Baku				
Barang Dalam Proses				
Barang Jadi				
Modal Kerja				

Tabel 3.4
Rentabilitas Modal Kerja

Keterangan	Tahun n_1	Tahun n_2	Tahun n_3	Tahun n_4
Rentabilitas Modal Kerja				

Penggunaan modal kerja dikatakan semakin efisien apabila tingkat perputaran modal kerja lebih cepat atau dapat dilihat dengan tingkat perputarannya lebih tinggi dari tingkat perputaran tahun sebelumnya. Apabila tingkat perputaran modal kerja ternyata lebih rendah dari tahun sebelumnya maka berarti tidak efisien.

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Pada bab ini dibahas mengenai gambaran umum perusahaan yang menjadi obyek penelitian yaitu industri kerajinan keramik yang meliputi gambaran Sentra Industri Kerajinan Keramik di daerah Kasongan, Yogyakarta serta masing-masing industri di dalamnya.

A. Gambaran Umum Sentra Industri Kerajinan Keramik di daerah Kasongan.

1. Keadaan Geografis

Industri kerajinan keramik mempunyai peran penting dan strategis dalam mendukung perekonomian nasional. Hal ini tidak bisa dipungkiri bahwa melalui produk-produknya industri kerajinan keramik memberikan andil dalam menyumbangkan devisa yang cukup besar bagi negara.

Industri kerajinan keramik dalam penelitian ini adalah meliputi Sentra Industri kerajinan keramik di desa wisata Kasongan Kabupaten Bantul Daerah Istimewa Yogyakarta. Desa wisata Kasongan ini terletak sekitar 7 Km arah selatan kotamadya Yogyakarta. Industri kerajinan keramik sangat berkembang di daerah Kasongan ini karena ditunjang berbagai faktor yang sangat mendukung dalam usaha kerajinan keramik. Faktor geografisnya, dimana di desa wisata Kasongan ini tanahnya berupa tanah liat yang merupakan bahan baku pembuatan keramik dengan demikian para

pengrajin ataupun pengusaha tidak akan kesulitan dalam pencarian bahan baku pembuatan keramik. Di samping itu keadaan pedesaan yang masih sangat asri dengan rimbunnya pohon-pohonan menunjang situasi dan kondisi kerja yang sangat nyaman. Dengan penetapan daerah Kasongan sebagai salah satu desa wisata menjadikan keuntungan bagi pengusaha dilihat dari segi pemasarannya di mana banyak wisatawan domestik maupun manca negara yang berkunjung ke daerah tersebut yang diharapkan juga akan membeli produk hasil kerajinan keramik yang dihasilkan masyarakat sekitar.

2. Tujuan Perusahaan

Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan ini mempunyai banyak tujuan dalam pendiriannya. hal utama yang menjadi dasar pendirian dan perkembangan usaha kerajinan keramik ini adalah untuk pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari. Selanjutnya berkembang pesat dan besar sehingga tujuannya pun semakin kompleks yaitu antara lain sebagai wadah pencetus ide-ide seni dari bakat-bakat alam yang ada, pemanfaatan sumber daya alam yang berupa tanah liat, dan perluasan lapangan kerja.

3. Struktur Organisasi

Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan ini, dalam rangka pencapaian tujuan usaha perusahaan memerlukan suatu struktur organisasi yang baik untuk menjalankan operasi perusahaan. Industri kerajinan keramik di daerah Kasongan ini merupakan usaha perseorangan dimana pemilik adalah manajer ataupun direktur dari perusahaan

tersebut. Sedangkan untuk tenaga kerjanya barulah orang luar yang biasanya adalah warga setempat. Dalam pengoperasian kegiatannya perusahaan membagi-bagi tugas dan tanggungjawab kerja yang secara umum terbagi dalam struktur kerja bagian Administrasi dan umum, dan bagian operasional yang terdiri atas mandor, bagian gudang dan pengrajin. Pembagian tugas ini disesuaikan dengan spesifikasi dan keprofesionalan tenaga kerja yang ada. Tujuan pembagian kerja tersebut adalah :

- a) Memberikan penjelasan akan tugas dan tanggungjawab masing-masing posisi kerja.
- b) Memberikan suasana iklim kerja yang aman dan nyaman.
- c) Menciptakan hubungan kerja yang serasi antara atasan dan bawahan.

4. Personalia

Karyawan perusahaan keramik ini kebanyakan berasal dari warga setempat dan lingkungan sekitar dan juga perusahaan bekerjasama dengan Sekolah Menengah Seni Rupa Yogyakarta untuk mencari karyawan dari lulusan sekolah tersebut yang mempunyai pengetahuan dan keterampilan pembuatan kerajinan keramik. Tetapi walaupun demikian tidak menutup kemungkinan yang lain. Prioritas tenaga kerja yang diambil perusahaan adalah masyarakat sekitar dengan tujuan peningkatan taraf hidup perekonomian masyarakat setempat. Syarat-syarat tenaga kerja yang dibutuhkan dalam perusahaan ini adalah mempunyai pengetahuan dan keterampilan pembuatan keramik dari tanah liat serta dituntut kreatifitas dalam pengembangannya. Tenaga kerja dalam

industri ini sangat berpengaruh dalam kelangsungan hidup perusahaan dimana tenaga kerja berperan dalam peningkatan mutu produk.

5. Bahan Baku dan Proses Produksi

Bahan baku industri kerajinan keramik ini berupa tanah liat. Tanah liat yang digunakan berasal dari daerah setempat yaitu tanah liat dari daerah Bangunjiwo dan tanah liat dari daerah Godean. Sedangkan bahan pembantu lainnya berupa tanah putih, pasir halus yang juga diperoleh dari daerah Godean. Untuk finishingnya diperlukan bahan pembantu yang berupa semen, cat, bensin MAA, air dan lem.

Proses produksi pembuatan keramik biasanya terdiri atas 4 rangkaian pokok yaitu :

1. Pencetakan

Pada bagian ini tanah liat yang merupakan bahan baku dicampur dengan sedikit semen, tanah putih maupun pasir halus dan air diaduk sampai merata. Kemudian setelah benar-benar merata baru diletakkan pada cetakan yang telah dipersiapkan maupun dapat dibentuk secara langsung dengan tangan para pengrajin sesuai bentuk yang ditentukan.

2. Pembakaran

Setelah proses pencetakan selesai, tanah liat yang sudah dicetak tadi dikeluarkan dan dijemur di bawah sinar matahari selama dua sampai lima hari. Setelah cukup kering bentuk tanah liat tersebut dibakar di dalam tungku pembakaran selama enam sampai delapan jam berturut-turut.

3. Finishing

Tanah liat yang sudah dibakar dan benar-benar menjadi keras diteliti secara detail untuk menyatakan bahwa bentukan tanah liat tadi sempurna dan siap untuk dilakukan finishing dengan menggunakan cat, brom, bensin MAA ataupun diberi tambahan hiasan lainnya.

4. Perangkaian.

Bagian perangkaian adalah bagian akhir dari proses produksi keramik. Dalam tahap ini bentukan keramik yang sudah difinishing kemudian disipkan untuk dipack dengan menggunakan kayu dan segera setelah itu dapat dilakukan pengiriman keramik ke pelanggan.

5. Hasil Produksi dan Pemasaran

Hasil utama produksi industri kerajinan keramik adalah segala macam bentuk kerajinan keramik mulai dari yang kecil sampai yang berukuran besar. Produk yang biasa dihasilkan yaitu asbak, jamur (*circle*), tempat bakaran dupa, kap lampu, topeng, tempat duduk, guci, jembangan dan ganesha serta bentuk-bentuk lainnya.

Pemasaran produk kerajinan keramik daerah kasongan terbagi untuk dua wilayah dalam negeri dan luar negeri. Pemasaran dalam negeri yang telah dicapai industri kerajinan keramik desa Kasongan meliputi pulau Jawa dan Bali, diantaranya daerah Yogyakarta, Jakarta, Bali, Madiun, Banjarnegara, dan Purwokerto. Sedangkan untuk daerah luar negeri antara lain Australia, Canada, Belanda, Jepang, Inggris, Italia, Singapura, Polandia dan Korea.

B. Gambaran Umum Masing-masing Industri .

1. TIMBOEL CERAMIC

Nama Perusahaan	:	TIMBOEL CERAMIC
Nama Pemilik	:	Bapak Timboel Raharja
Alamat	:	Kasongan, Bangunjiwo, Kasihan Bantul , Yogyakarta
Tahun Berdiri	:	1995
Struktur Organisasi	:	(lampiran)
Jumlah Tenaga Kerja	:	41 orang
Bagian Kerja	:	a. bagian pencetakan d. bagian perangkaiian b. bagian pembakaran e. bagian pengepakan c. bagian pengecatan f. bagian administrasi
Sistem Penggajian	:	bulanan + uang makan sehari satu kali
Jam Kerja	:	Senin - Kamis, Sabtu : 08.00 - 16.00 WIB istirahat : 12.00 - 13.00 WIB Jumat : 08.00-16.00 WIB, istirahat 11.30-13.00 WIB Minggu, hari libur Nasional dan hari Raya : libur
Fasilitas	:	a. jaminan kesehatan b. tunjangan hari raya
Hasil Produksi	:	asbak, jamur, tempat bakar dupa, piring matahari. kap lampu, topeng, tempat duduk guci, dll.

Bahan Baku Produk	:	a. tanah liat b. tanah putih c. bahan aksesoris
Asal Bahan Baku	:	daerah Godean dan daerah Kasongan
Peralatan	:	tempat cetakan, kuas, sikat, amplas
Proses Produksi	:	(lampiran)
Daerah Pemasaran	:	Dalam negeri : Maliobora, Mirota Batik, Jakarta, bali, Madiun, Banjarnegara, dan Purwokerto Luar negeri : Canada, Australia, Belanda, Jepang

2. PAK BEDJO CERAMIC

Nama Perusahaan	:	PAK BEDJO CERAMIC
Nama Pemilik	:	Pak Bedjo
Alamat	:	Kasongan, Bangunjiwo, Kasihan Bantul , Yogyakarta
Tahun Berdiri	:	1990
Struktur Organisasi	:	(lampiran)
Jumlah Tenaga Kerja	:	50 orang
Bagian Kerja	:	a. bagian administrasi b. bagian gudang c. bagian pengrajin
Sistem Penggajian	:	harian dan borongan

Jam Kerja	:	Senin - Sabtu : 08.00 - 16.00 WIB istirahat 12.00 - 13.00 WIB
Fasilitas	:	a. jaminan kesehatan b. tunjangan hari raya c. uang lembur
Hasil Produksi	:	guci, kendil, ganesha, jembangan dll
Bahan Baku Produk	:	a. tanah liat b. tanah putih c. bahan aksesoris
Asal Bahan Baku	:	daerah Godean dan daerah Kasongan
Peralatan	:	mesin giling, oven, gergaji, paku, dll
Proses Produksi	:	(lampiran)
Daerah Pemasaran	:	Dalam negri : Malioboro Luar negri : Inggris, Belanda, Australia, Polandia

3. STUDIO CERAMIC PONIDI

Nama Perusahaan	:	STUDIO CERAMIC PONIDI
Nama Pemilik	:	Bapak Ponidi
Alamat	:	Kasongan, Bangunjiwo, Kasihan Bantul , Yogyakarta
Tahun Berdiri	:	1989
Struktur Organisasi	:	(lampiran)

Jumlah Tenaga Kerja	:	70 orang	
Bagian Kerja	:	a. bagian pencetakan b. bagian pembakaran c. bagian penghalusan	d. bagian pengecatan e. bagian finishing f. bagian pengepakan
Sistem Penggajian	:	a. pegawai tetap : borongan b. pegawai tidak tetap : harian	
Jam Kerja	:	Senin - Sabtu : 08.00 - 16.00 WIB istirahat : 12.00 - 13.00 WIB	
Fasilitas	:	a. jaminan kesehatan b. tunjangan hari raya c. jaminan kelahiran d. jaminan kematian	
Hasil Produksi	:	guci dan aneka hiasan rumah tangga	
Bahan Baku Produk	:	a. tanah liat giling c. bahan aksesoris	
Asal Bahan Baku	:	daerah Godean dan daerah Kasongan	
Proses Produksi	:	(lampiran)	
Daerah Pemasaran	:	Dalam negeri : pulau Jawa dan Bali Luar negeri : Australia, Jepang, Italia, Korea, Nederland, Singapura	

BAB V

ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai analisis data tiga perusahaan di dalam Sentra Industri Kerajinan Keramik. Analisis data dilakukan untuk menjawab masalah-masalah dengan menggunakan alat-alat analisis seperti yang telah dikemukakan di muka terhadap data keuangan perusahaan yang diteliti yaitu TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC, STUDIO CERAMIC PONIDI.

Data pokok dalam penelitian ini adalah laporan keuangan yang telah dikeluarkan oleh tiga perusahaan tersebut diatas untuk periode 1997-1999. Data tersebut meliputi data perhitungan Harga Pokok Penjualan, Laporan Laba Rugi dan Neraca yang akan digunakan untuk menghitung tingkat perputaran kas, piutang, persediaan, modal kerja secara keseluruhan serta perhitungan Rentabilitas Modal Kerja yang telah dicapai.

A. Analisis Sumber dan Penggunaan Modal Kerja

Untuk mengetahui tingkat perkembangan penggunaan modal kerja penulis menggunakan Neraca komparatif. Langkah-langkah yang dilakukan sebagai berikut :

1. Menyusun Neraca Komparatif dari tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 untuk ketiga perusahaan yang diteliti.
2. Membuat Laporan Perubahan Penggunaan Modal Kerja tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 untuk mengetahui sumber dan penggunaan modal kerjanya.

TIMBOEL CERAMIC
NERACA PERBANDINGAN (000)
per 31 Desember 1997, 1998, 1999

Rekening	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Naik	Turun	Naik	Turun
Aktiva Lancar :							
Kas	33.000	63.000	138547	30000		75.547	
Piutang dagang	5.000	10.000	40132	5000		30.132	
Persediaan Bahan Baku	4.655	6.316	7110	1661		794	
Persediaan Barang Dalam Proses	2.885	3.512	3730	627		218	
Persediaan Barang Jadi	7.139	6.367	7067		772	700	
Jumlah	52.679	89.195	196586				
Aktiva Tetap :							
Tanah	50.000	100.000	160.000	50.000		60.000	
Gedung	20.000	40.000	50.000	20.000		10.000	
Akumulasi Penyusutan Gedung	1.250	2.500	5.000		1.250		2.500
Mesin	3.500	7.500	15.000	4.000		7.500	
Akumulasi Penyusutan Mesin	350	750	1.500		400		750
Peralatan Kantor	3.000	5.000	10.000	2.000		5.000	
Akumulasi Penyusutan Peralatan kantor	150	250	1.000		100		250
Kendaraan	11.000	20.000	40.000	9.000		20.000	
Akumulasi Penyusutan Kendaraan	1.000	2.000	4.000		1.000		2.000
Jumlah	84.750	167.000	263.500				
TOTAL AKTIVA	137.429	256.195	460.086				
Pasiva :							
Hutang dagang	15.000	22.516	15.157	7.516			7.453
Hutang Jangka Pendek	20.000	40.000	60.000	20.000		20.000	
jumlah	35.000	62.516	75.157				
Modal Sendiri	102.429	193.679	384.929	91.250		191.844	
TOTAL PASIVA	137.429	256.195	460.086				
Kontribusi / Penanaman				241.054	3.522	421.735	12.953

Sumber : data perusahaan



TIMBOEL CERAMIC
LAPORAN PERUBAHAN PENGGUNAAN MODAL KERJA (000)
 Untuk periode yang berakhir 31 Desember 1997,1998,1999

Keterangan	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Naik	Turun	Naik	Turun
Kas	33.000	63.000	138.547	33.000		75.547	
Piutang	5.000	10.000	40.132	5.000		30.132	
Persediaan Bahan Baku	4.655	6.316	7.110	1.661		794	
Persediaan Barang Dalam Proses	2.885	3.512	3.730	627		218	
Persediaan Barang Jadi	7.139	6.367	7.067		772	700	
Hutang dagang	15.000	22.516	15.157		7.516	7.453	
Hutang Jangka Pendek	20.000	40.000	60.000		20.000		20.000
Jumlah				37.288	28.288	114.844	20.000
Kenaikan / Penurunan					9.000		94.844
				37.288	37.288	114.844	114.844

Sumber : data perusahaan

Sumber Modal Kerja tahun 1998 (000) :

1. Laba Operasi	91.250	
2. Akumulasi Penyusutan	<u>2.750</u>	
		94.000

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	50.000	
2. Pembelian gedung	20.000	
3. Pembelian mesin	4.000	
4. Pembelian peralatan kantor	2.000	
5. Pembelian kendaraan	<u>9.000</u>	
		85.000
kenaikan modal kerja		9.000

Sumber modal kerja tahun 1999 (000) :

1. Laba operasi	141.844	
2. Akumulasi Penyusutan	<u>5.500</u>	
		197.344

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	60.000	
2. Pembelian gedung	10.000	
3. Pembelian mesin	7.500	
4. Pembelian peralatan kantor	5.000	
5. Pembelian kendaraan	<u>20.000</u>	
		102.500
		94.844

PAK BEDJO CERAMIC
NERACA PERBANDINGAN (000)
per 31 Desember 1997, 1998, 1999

Rekening	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Naik	Turun	Naik	Turun
Aktiva Lancar :							
Kas	113.586	98.469	102.000		15.117	3.531	
Pinang dagang	30.870	56.595	62.635	25.725		6.040	
Persediaan Bahan Baku	45.810	83.985	91.620	38.175		7.635	
Persediaan Barang Dalam Proses	23.220	42.570	46.440	19.350		3.870	
Persediaan Barang Jadi	39.591	72.578	79.176	32.987		6.598	
Jumlah	253.077	354.197	381.871				
Aktiva Tetap :							
Tanah	100.000	109.000	109.000	9.000			
Gedung	45.000	60.000	75.000	15.000		15.000	
Akumulasi Penyusutan Gedung	4.500	6.000	7.500		1.500		1.500
Alat-alat	4.000	6.000	6.000	2.000			
Akumulasi Penyusutan Alat-alat	400	600	600		200		
Kendaraan	14.000	18.000	40.000	4.000		22.000	
Akumulasi Penyusutan Kendaraan	1.400	1.800	4.000		400		2.200
Jumlah	156.700	184.600	217.900				
TOTAL AKTIVA	409.777	538.797	599.771				
Pasiva :							
Hutang dagang	65.557	114.312	84.312	48.755			30.000
Hutang Bank	200.000	190.000	180.000		10.000		10.000
jumlah	265.557	304.312	264.312				
Modal Sendiri	144.220	134.485	335.459	90.265		100.974	
TOTAL PASSIVA	409.777	538.797	599.771				
Kerugian / Penurunan				283.257	27.217	165.648	43.700

Sumber : data perusahaan

PAK BEDJO CERAMIC
LAPORAN PERUBAHAN PENGGUNAAN MODAL KERJA
Untuk periode yang berakhir 31 Desember 1997,1998,1999

Keterangan	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Naik	Turun	Naik	Turun
Kas	113.586	98.469	102.000		15.117	3.531	
Piutang	30.870	56.595	62.635	25.725		6.040	
Persediaan Bahan Baku	45.810	83.985	91.620	38.175		7.635	
Persediaan Barang Dalam Proses	23.220	42.570	46.440	19.350		3.870	
Persediaan Barang Jadi	39.591	72.578	79.176	32.987		6.598	
Hutang dagang	65.557	114.312	84.312		48.755	30.000	
Jumlah				126.237	63.872	56.674	
Kenaikan / Penurunan					62.365		56.674
				126.237	126.237	56.674	56.674

Sumber : data perusahaan .

Sumber Modal Kerja tahun 1998 (000) :

1. Laba Operasi	90.265	
2. Akumulasi Penyusutan	2.100	
		92.365

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	9.000	
2. Pembelian gedung	15.000	
3. Pembelian alat-alat	2.000	
4. Pembelian kendaraan	4.000	
5. Pelunasan hutang bank	10.000	
		<u>30.000</u>
kenaikan modal kerja		62.365

Sumber modal kerja tahun 1999 (000) :

1. Laba operasi	100.974	
2. Akumulasi Penyusutan	<u>3.700</u>	
		104.674

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	-	
2. Pembelian gedung	15.000	
3. Pembelian alat-alat	-	
4. Pembelian kendaraan	22.000	
5. Pelunasan hutang bank	<u>10.000</u>	
		<u>47.000</u>
		57.674

STUDIO CERAMIC PONIDI
NERACA PERBANDINGAN (000)
per 31 Desember 1997, 1998, 1999

Rekening	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Nak	Turun	Nak	Turun
Aktiva Lancar :							
Kas	116.300	250.000	400.156	133.700		150.156	
Pinang dagang	18.000	304.503	740.000	286.503		435.497	
Perediaan Bahan Baku	93.430	170.640	248.850	77.210		78.210	
Perediaan Barang Dalam Proses	48.477	89.496	130.515	41.019		41.019	
Perediaan Barang Jadi	130.793	81.785	113.014		49.008	31.229	
Jumlah	407.000	896.424	1632.535				
Aktiva Tetap :							
Tanah	65.000	163.000	245.000	98.000		82.000	
Gedung	40.000	50.000	60.000	10.000		10.000	
Akumulasi Penyusutan Gedung	4.000	5.000	6.000		1.000		1.000
Mesin	3.000	5.000	7.000	2.000		2.000	
Akumulasi Penyusutan Mesin	300	500	700		200		200
Peralatan Kantor	2.000	20.000	20.000	18.000			
Akumulasi Penyusutan Peralatan kantor	200	2.000	2.000		1.800		
Kendaraan	40.000	100.000	220.000	60.000		120.000	
Akumulasi Penyusutan Kendaraan	4.000	10.000	22.000		6.000		12.000
Jumlah	141.500	320.500	521.300				
TOTAL AKTIVA	548.500	1216.924	2153.835				
Pasiva :							
Hutang dagang	43.500	75.000	50.000	31.500			25.000
Hutang Jangka Pendek	50.000	40.000	30.000		10.000		10.000
Hutang Bank	200.000	180.000	160.000		20.000		20.000
jumlah	293.500	295.000	240.000				
Modal Sendiri	255.000	921.924	1913.835	666.924		991.911	
TOTAL PASSIVA	548.500	1216.924	2153.835				
Kanakan / Ferrunan:				1845.059	88.008	1942.022	

Sumber : data perusahaan .

STUDIO CERAMIC PONIDI
LAPORAN PERUBAHAN PENGGUNAAN MODAL KERJA
Untuk periode yang berakhir 31 Desember 1997,1998,1999

Keterangan	1997	1998	1999	Perubahan 1998 atas 1997		Perubahan 1999 atas 1998	
				Naik	Turun	Naik	Turun
Kas	116.300	250.000	400.156	133.700		150.156	
Piutang	18.000	304.503	740.000	286.503		435.497	
Persediaan Bahan Baku	93.430	170.640	248.850	77.210		78.210	
Persediaan Barang Dalam Proses	48.477	89.496	130.515	41.019		41.019	
Persediaan Barang Jadi	130.793	81.785	113.014		49.008	31.229	
Hutang dagang	43.500	75.000	50.000		31.500	25.000	
Hutang Jangka Pendek	50.000	40.000	30.000	10.000		10.000	
Jumlah				548.432	80.508	771.111	
Kenaikan / Penurunan					467.924		771.111
				548.432	548.432	771.111	771.111

Sumber : data perusahaan

Sumber Modal Kerja tahun 1998 (000) :

1. Laba Operasi	666.924
2. Akumulasi Penyusutan	<u>9.000</u>
	675.924

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	98.000
2. Pembelian gedung	10.000
3. Pembelian mesin	2.000
4. Pembelian peralatan kantor	18.000
5. Pembelian kendaraan	60.000
6. Pelunasan hutang bank	<u>20.000</u>
	<u>20.8000</u>
Kenaikan modal kerja	467.924

Sumber modal kerja tahun 1999 (000) :

1. Laba operasi	991.911
2. Akumulasi Penyusutan	<u>13.200</u>
	1.005.111

Penggunaan modal kerja :

1. Pembelian tanah	82.000
2. Pembelian gedung	10.000
3. Pembelian mesin	2.000
4. Pembelian peralatan kantor	-
5. Pembelian kendaraan	120.000
6. Pelunasan hutang bank	<u>20.000</u>
	<u>234.000</u>
	771.111

Analisis Sumber Dan Penggunaan Modal Kerja, TIMBOEL CERAMIC

1. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1998 pada perusahaan TIMBOEL CERAMIC diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 94.000.000 berasal dari laba operasi Rp 91.250.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 27.502.000 Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 85.000.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian tanah Rp 50.000.000, pembelian gedung Rp 20.000.000, pembelian mesin Rp 4.000.000, pembelian peralatan kantor Rp 2.000.000 dan pembelian kendaraan Rp 9.000.000. Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 9.000.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 9.000.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.
2. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1999 pada perusahaan TIMBOEL CERAMIC diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 197.344.000 berasal dari laba operasi Rp 141.844.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 5.500.000 Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 102.500.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian tanah Rp 60.000.000, pembelian gedung Rp 10.000.000, pembelian mesin Rp 7.500.000, pembelian peralatan kantor Rp 5.000.000 dan

pembelian kendaraan Rp 20.000.000 Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 94.844.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 94.844.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.

Analisis Sumber Dan Penggunaan Modal Kerja, PAK BEDJO CERAMIC

1. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1998 pada perusahaan PAK BEDJO CERAMIC diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 92.365.000 berasal dari laba operasi Rp 90.265.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 2.100.000 Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 30.000.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian tanah Rp 9.000.000, pembelian gedung Rp 15.000.000, pembelian mesin Rp 2.000.000, pembelian peralatan kantor Rp 4.000.000 dan pembelian kendaraan Rp 10.000.000 Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 62.365.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 62.365.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.

2. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1999 pada perusahaan PAK BEDJO CERAMIC diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 104.674.000 berasal dari laba operasi Rp 100.974.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 3.700.000. Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 47.000.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian gedung Rp 15.000.000, pembelian peralatan kantor Rp 22.000.000 dan pembelian kendaraan Rp 10.000.000. Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 57.674.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 57.674.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.

Analisis Sumber Dan Penggunaan Modal Kerja, STUDIO CERAMIC PONIDI

1. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1998 pada perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 675.924.000 berasal dari laba operasi Rp 666.924.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 9.000.000. Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 208.000.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian tanah Rp 98.000.000, pembelian gedung Rp 10.000.000, pembelian mesin Rp 2.000.000, pembelian peralatan kantor Rp

18.000.000, pembelian kendaraan Rp 60.000.000 dan pelunasan hutang bank Rp 20.000.000. Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 467.924.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 467.924.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.

2. Dari laporan sumber dan penggunaan modal kerja tahun 1999 pada perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI diketahui bahwa sumber modal kerjanya adalah sebesar Rp 1.005.111.000 berasal dari laba operasi Rp 991.911.000 dan akumulasi penyusutan aktiva tetap Rp 13.200.000. Sedangkan penggunaan modal kerja adalah sebesar Rp 234.000.000 dengan rincian penggunaan yaitu untuk penambahan aktiva tetap seperti pembelian tanah Rp 82.000.000, pembelian gedung Rp 10.000.000, pembelian mesin Rp 2.000.000, pembelian kendaraan Rp 120.000.000 dan pelunasan hutang bank Rp 20.000.000. Dengan demikian terdapat sumber modal kerja sebesar Rp 771.111.000 yang tidak dipergunakan untuk membelanjai kebutuhan modal kerja. Hal ini ditunjukkan dengan adanya kenaikan modal kerja sebesar Rp 771.111.000, maka dapat dikatakan penggunaan atau pengelolaan modal kerja perusahaan ini dilihat dari analisis sumber dan penggunaan modal kerja adalah sudah tepat.

B. Analisis Ratio

Efisiensi penggunaan modal kerja pada ketiga perusahaan dapat diketahui dengan analisis sebagai berikut :

1. Analisis Rasio Aktivitas
2. Analisis Rentabilitas Modal Kerja

Langkah-langkah yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Menentukan tahun pembandingan
2. Menghitung perputaran unsur-unsur modal kerja, perputaran modal kerja dan rentabilitas modal kerja
3. Membandingkan perputaran modal kerja dari periode ke periode

Setelah menentukan langkah-langkah penulis akan membahas satu persatu

1. Menentukan tahun pembandingan penelitian

Penulis menentukan tahun pembandingan adalah tahun sebelum dari tahun yang akan diteliti yaitu tahun 1997 sebagai tahun pembandingan tahun 1998, dan tahun 1998 sebagai tahun pembandingan tahun 1999.

2. Menghitung perputaran unsur-unsur modal kerja, perputaran modal kerja dengan menggunakan analisis rasio aktivitas dan menghitung rentabilitas modal kerja dengan analisis rentabilitas modal kerja.

Rasio aktivitas dimaksudkan sebagai tolok ukur pengelolaan aktiva perusahaan. Secara khusus rasio ini dimaksudkan untuk melihat kemampuan perusahaan memutar aktiva untuk menciptakan suatu tingkat penjualan tertentu yang pada akhirnya dapat mencapai

suatu tingkat keuntungan yang diharapkan. Dalam hal ini yang dimaksudkan dengan aktiva adalah kekayaan perusahaan yang terlibat secara langsung dengan kegiatan perusahaan sehari-hari. Dengan kata lain rasio aktivitas menunjukkan kemampuan perusahaan dalam memutar kas, piutang dan persediaan. Semakin tinggi tingkat perputarannya, menunjukkan pengelolaan aktiva pada perusahaan tersebut semakin baik.

Perhitungan analisis rasio aktivitas :

A. Perputaran Kas

$$\text{Perputaran kas} = \frac{\text{penjualan bersih}}{\text{rata-rata kas}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{Rata-rata kas} = \frac{\text{kas awal} + \text{kas akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran kas untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.1
Perhitungan Perputaran Kas (dalam ukuran 000)
TIMBOEL CERAMIC (TC)

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	94.500	159.500	275.200
b. Kas Awal	15.000	33.000	63.000
c. Kas Akhir	33.000	63.000	138.547
d. Rata-rata Kas (b+c):2	24.000	48.000	100.773,5
e. Tingkat Perputaran Kas (a:d)	3,94x	3,32 x	2,73 x

Tabel 5.2
Perhitungan Perputaran Kas (dalam ukuran 000)
PAK BEDJO CERAMIC (PBC)

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	430.675	696.431	866.335
b. Kas Awal	50.000	113.586	98.469
c. Kas Akhir	113.586	98.469	102.000
d. Rata-rata Kas (b+c):2	81.793	106.027,5	100.234,5
e. Tingkat Perputaran Kas (a:d)	5,27x	6,57 x	8,64x

Tabel 5.3
Perhitungan Perputaran Kas (dalam ukuran 000)
STUDIO CERAMIC PONIDI (SCP)

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	1.176.074	2.142.247	3.180.834
b. Kas Awal	75.000	116.300	250.000
c. Kas Akhir	116.300	250.000	400.156
d. Rata-rata Kas (b+c):2	95.650	183.150	325.078
e. Tingkat Perputaran Kas (a:d)	12,31x	11,71x	978x

Dari tabel diatas tampak bahwa tingkat perputaran kas TIMBOEL CERAMIC dari periode ke periode mengalami penurunan. Pada tahun 1998 tingkat perputaran kas turun 0,62 x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 3,94 x menjadi 3,32 x . Tingkat perputaran terendah terjadi pada tahun 1999 dimana tingkat perputaran kas turun 0,39 x dari tingkat perputaran kas di tahun 1998 3,32 x menjadi 2,73x

Tingkat perputaran kas PAK BEDJO CERAMIC dari periode ke periode mengalami kenaikan. Pada tahun 1998 tingkat perputaran kas naik 1,3 x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 5,27x menjadi 6,57x . Tingkat perputaran tertinggi terjadi pada tahun

1999 dimana tingkat perputaran kas naik 2,07x dari tingkat perputaran kas di tahun 1998 6,57x menjadi 8,64x

Tingkat perputaran kas STUDIO CERAMIC PONIDI dari periode ke periode mengalami penurunan. Pada tahun 1998 tingkat perputaran kas turun 0,6 x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 12,31x menjadi 11,71x . Tingkat perputaran terendah terjadi pada tahun 1999 dimana tingkat perputaran kas turun 1,93x dari tingkat perputaran kas di tahun 1998 yaitu 11,71x menjadi 9,78x.

B. Perputaran Piutang

$$\text{Perputaran piutang} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{rata-rata piutang}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{rata-rata piutang} = \frac{\text{piutang awal} + \text{piutang akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran piutang untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.4
Perhitungan Perputaran Piutang (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	94.500	159.500	275.200
b. Piutang Awal	2.000	5.000	10.000
c. Piutang Akhir	5.000	10.000	40.132
d. Rata-rata Piutang (b+c):2	3.500	7.500	25.066
e. Tingkat Perputaran Piutang (a:d)	27x	21,27x	10,98x

Tabel 5.5
Perhitungan Perputaran Piutang (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	430.675	696.431	866.335
b. Piutang Awal	10.000	30.870	56.595
c. Piutang Akhir	30.870	56.595	62.635
d. Rata-rata Piutang (b+c):2	20.435	43.732,5	59.615
e. Tingkat Perputaran Piutang (a:d)	21,08x	15,92x	14,53x

Tabel 5.6
Perhitungan Perputaran Piutang (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	1.176.074	2.142.247	3.180.834
b. Piutang Awal	95.000	18.000	304.503
c. Piutang Akhir	18.000	304.503	740.000
d. Rata-rata Piutang (b+c):2	56.500	1.612.515	522.2515
e. Tingkat Perputaran Piutang (a:d)	20,27x	13,29x	60,9x

Dari tabel diatas tampak bahwa penggunaan piutang TIMBOEL CERAMIC dari tahun 1997-1999 semakin lambat. Pada tahun 1998 tingkat perputaran piutang turun 5,73x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 27x menjadi 21,27x. Tingkat perputaran terendah terjadi pada tahun 1999 di mana tingkat perputaran piutang turun 10,29x dari tingkat perputaran piutang pada tahun 1998 , 21,27 x menjadi 10,98x

Penggunaan piutang PAK BEDJO CERAMIC dari tahun 1997-1999 semakin lambat. Pada tahun 1998 tingkat perputaran piutang turun 5,16x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 21,08x menjadi 15,92x. Tingkat perputaran terendah terjadi pada

tahun 1999 di mana tingkat perputaran piutang turun 1,39x dari tingkat perputaran piutang pada tahun 1998 yaitu 15,92 x menjadi 14,53x

Penggunaan piutang STUDIO CERAMIC PONIDI dari tahun 1997-1999 semakin lambat. Pada tahun 1998 tingkat perputaran piutang turun 7,53x dibandingkan dengan tahun 1997 yaitu dari 20,82x menjadi 13,29x. Tingkat perputaran terendah terjadi pada tahun 1999 di mana tingkat perputaran piutang turun 7,2x dari tingkat perputaran piutang pada tahun 1998 yaitu 13,29 x menjadi 6,09x

C. Perputaran Persediaan Bahan Baku

$$\text{Perputaran persediaan bahan Baku} = \frac{\text{Bahan Baku dipakai}}{\text{Rata-rata persediaan bahan baku}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{rata-rata persediaan bahan baku} = \frac{\text{Bahan baku awal} + \text{bahan baku akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran persediaan bahan baku untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.7
Perhitungan Perputaran Persediaan Bahan Baku (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Bahan Baku Dipakai	21.250	27.373	29.321
b. Bahan Baku Awal	4.956	4.655	6.316
c. Bahan Baku Akhir	4.655	6.316	7.110
d. Rata-rata Bahan Baku (b+c):2	48.055	54.855	6.713
e. Tingkat Perputaran Bahan Baku (a:d)	4,42x	4,99x	4,37x

Tabel 5.8
Perhitungan Perputaran Persediaan Bahan Baku (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Bahan Baku dipakai	183.840	310.470	372.705
b. Bahan Baku Awal	39.480	45.810	83.985
c. bahan Baku Akhir	45.810	83.985	91.620
d. Rata-rata Bahan Baku (b+c):2	42.645	648.975	878.025
e. Tingkat Perputaran Bahan Baku (a:d)	4,31x	4,78x	4,24x

Tabel 5.9
Perhitungan perputaran Persediaan Bahan Baku (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Bahan Baku Dipakai	401.830	699.665	1.104.160
b. Bahan Baku Awal	89.765	92.430	170.640
c. Bahan Baku Akhir	92.430	170.640	248.850
d. Rata-rata Bahan Baku (b+c):2	910.975	131.535	209.745
e. Tingkat Perputaran Bahan Baku (a:d)	4,4x	5,32x	5,26x

Dari tabel diatas tampak bahwa tingkat perputaran persediaan bahan baku TIMBOEL CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan bahan baku berputar 4,99x naik 0,57x dari 4,42x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan bahan baku mengalami penurunan yang lebih besar daripada tingkat kenaikannya yaitu turun 0,62x dari tingkat perputaran 4,99x ditahun 1998 menjadi 4,37x di tahun 1999.

Tingkat perputaran persediaan bahan baku PAK BEDJO CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan bahan baku berputar 4,78x naik 0,47x dari 4,31x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan bahan baku mengalami penurunan yang lebih besar daripada tingkat kenaikannya yaitu turun 0,5x dari tingkat perputaran 4,78x ditahun 1998 menjadi 4,42x di tahun 1999.

Tingkat perputaran persediaan bahan baku STUDIO CERAMIC PONIDI dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan bahan baku berputar 5,32x naik 0,92x dari 4,4x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan bahan baku mengalami penurunan yaitu turun 0,06 dari tingkat perputaran 5,32x ditahun 1998 menjadi 5,26x di tahun 1999.

D. Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses

$$\text{Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Harga Pokok Produksi}}{\text{Rata-rata persediaan Barang Dalam Proses}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{Rata-rata Barang Dalam Proses} = \frac{\text{Barang Dalam Proses Awal} + \text{Barang dalam Proses Akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran persediaan barang dalam proses untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.10
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Produksi	36.794	46.228	50.500
b. Barang Dalam Proses Awal	2.936	2.885	3.512
c. Barang Dalam Proses Akhir	2.885	3.512	3.730
d. Rata-rata Barang Dalam Proses (b+c):2	29.105	31.985	3.621
e. Tingkat Perputaran Barang Dalam Proses (a:d)	12,64x	14,45x	13,95x

Tabel 5.11
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Produksi	304.407	521.647	620.319
b. Barang Dalam Proses Awal	18.039	23.220	42.570
c. Barang Dalam Proses Akhir	23.220	42.570	46.440
d. Rata-rata Barang Dalam Proses (b+c):2	206.295	32.895	44.505
e. Tingkat Perputaran Barang Dalam Proses (a:d)	14,76x	15,86x	13,94x

Tabel 5.12
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Dalam Proses (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Produksi	724.945	1.193.496	1.876.113
b. Barang Dalam Proses Awal	46.735	48.477	89.496
c. Barang Dalam Proses Akhir	48.477	89.496	130.515
d. Rata-rata Barang Dalam Proses (b+c):2	47.606	689.865	1.100.055
e. Tingkat Perputaran Barang Dalam Proses (a:d)	15,23x	17,3x	17,05x

Tingkat perputaran persediaan barang dalam proses TIMBOEL CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan bahan baku berputar 14,45x naik 1,81x dari 12,64x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan barang dalam proses mengalami penurunan yaitu turun 0,5x dari tingkat perputaran 14,45x ditahun 1998 menjadi 13,95x di tahun 1999.

Tingkat perputaran persediaan barang dalam proses PAK BEDJO CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan barang dalam proses berputar 15,86x naik 1,1x dari 14,76x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan barang dalam proses mengalami penurunan yaitu turun 1,92x dari tingkat perputaran 15,86x ditahun 1998 menjadi 13,94x di tahun 1999.

Tingkat perputaran persediaan barang dalam proses STUDIO CERAMIC PONIDI dari periode ke periode mengalami naik turun. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan barang dalam proses berputar 17,3x naik 2,07x dari 15,23x pada tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 tingkat perputaran persediaan barang dalam proses mengalami penurunan yaitu turun 0,25x dari tingkat perputaran 17,3x ditahun 1998 menjadi 17,05x di tahun 1999.

E. Perputaran Persediaan Barang Jadi

$$\text{Perputaran Persediaan Barang Jadi} = \frac{\text{Harga Pokok Penjualan}}{\text{Rata-rata Persediaan Barang Jadi}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{Rata-rata Persediaan Barang jadi} = \frac{\text{Barang Jadi Awal} + \text{Barang Jadi akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran persediaan barang jadi untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.13
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Penjualan	36.500	47.000	50.200
b. Barang Jadi Awal	6.845	7.139	6.767
c. Barang Jadi Akhir	7.139	6.767	7.067
d. Rata-rata Barang Jadi (b+c):2	6.992	6.953	6.917
e. Tingkat Perputaran Barang Jadi (a:d)	5,22x	6,76x	7,26x

Tabel 5.14
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Penjualan	302.586	488.660	613.731
b. Barang Jadi Awal	37.770	39.591	72.578
c. Barang Jadi Akhir	39.591	72.578	79.176
d. Rata-rata Barang Jadi (b+c):2	366.805	560.845	75.877
e. Tingkat Perputaran barang Jadi (a:d)	7,82x	8,71x	8,09x

Tabel 5.15
Perhitungan Perputaran Persediaan Barang Jadi (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Harga Pokok Penjualan	682.123	1.242.504	1.844.884
b. Barang Jadi Awal	87.971	130.793	81.785
c. Barang Jadi Akhir	130.793	81.785	113.014
d. Rata-rata Barang Jadi (b+c):2	109.382	106.289	973.995
e. Tingkat Perputaran Barang Jadi (a:d)	6,24x	11,69x	18,94x

Dari tabel diatas tampak bahwa perputaran persediaan barang jadi TIMBOEL CERAMIC dari periode ke periode mengalami kenaikan. Pada tahun 1998 tingkat perputaran persediaan barang jadi berputar 6,76x naik 1,54x dari tingkat perputaran 5,22x di tahun 1997. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1999 dimana persediaan barang jadi berputar 7,26x naik 0,5x dari tingkat perputaran 6,67x di tahun 1998.

Tingkat perputaran persediaan barang jadi PAK BEDJO CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun. tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana persediaan barang jadi berputar 8,71x naik 0,89x dari perputaran 7,82x di tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 mengalami penurunan perputaran 0,62x dari tingkat perputaran 8,71x di tahun 1998 menjadi 8,09x di tahun 1999.

Tingkat perputaran persediaan barang jadi STUDIO CERAMIC PONIDI dari periode ke periode mengalami kenaikan. Pada tahun 1998 tingkat perputaran persediaan barang jadi berputar 11,69x naik 5,45x dari tingkat perputaran 6,24x di

tahun 1997. Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1999 dimana persediaan barang jadi berputar 18,94x naik 7,25x dari tingkat perputaran 11,69x di tahun 1998.

F. Perputaran Modal Kerja

$$\text{Perputaran Modal Kerja} = \frac{\text{Penjualan Bersih}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times 1 \text{ kali}$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja Akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran piutang untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.16
Perhitungan Perputaran Modal Kerja (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	94.500	159.500	275.200
b. Modal Kerja Awal	31.737	52.679	89.195
c. Modal Kerja Akhir	52.679	89.195	196.586
d. Rata-rata Modal Kerja (b+c):2	42.208	70.937	1.428.905
e. Tingkat Perputaran Modal Kerja (a:d)	2,23x	2,35x	1,93x

Tabel 5.17
Perhitungan Perputaran Modal Kerja (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	430.675	696.431	866.335
b. Modal Kerja Awal	155.289	253.077	354.197
c. Modal Kerja Akhir	253.077	354.197	381.871
d. Rata-rata modal Kerja (b+c):2	204.183	303.637	368.034
e. Tingkat Perputaran Modal Kerja (a:d)	2,11x	2,29x	2,35x

Tabel 5.18
Perhitungan Perputaran Modal Kerja (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Penjualan Bersih	1.176.074	2.142.247	3.180.834
b. Modal Kerja Awal	394.471	407.000	896.424
c. Modal Kerja Akhir	407.000	896.424	1.632.535
d. Rata-rata Modal Kerja (b+c):2	400.735,5	651.712	1.264.479,5
e. Tingkat Perputaran Modal kerja (a:d)	2,93x	3,29x	2,52x

Dari tabel diatas tampak bahwa tingkat perputaran modal kerja TIMBOEL CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun . Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana modal kerja berputar 2,25x naik 0,02x dari 2,23x di tahun 1997. Pada tahun 1999 mengalami penurunan sebesar 0,32x dari tingkat perputaran 2,25x di tahun 1998 menjadi 1,93x di tahun 1999.

Tingkat perputaran modal kerja PAK BEDJO CERAMIC dari periode ke periode mengalami naik turun . Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana modal kerja berputar 2,29 naik 0,18x dari 2,11x di tahun 1997. Pada tahun 1999 mengalami penurunan sebesar 0,06x dari tingkat perputaran 2,29x di tahun 1998 menjadi 2,35x di tahun 1999.

Tingkat perputaran modal kerja STUDIO CERAMIC PONIDI dari periode ke periode mengalami naik turun . Tingkat perputaran tercepat dicapai pada tahun 1998 dimana modal kerja berputar 3,29x naik 0,36x dari 2,93x di tahun 1997. Pada tahun 1999 mengalami penurunan sebesar 0,77x dari tingkat perputaran 3,29x di tahun 1998 menjadi 2,52x di tahun 1999.



B. Analisis Rentabilitas Modal Kerja

$$\text{Rentabilitas Modal Kerja} = \frac{\text{Laba Bersih}}{\text{Rata-rata Modal Kerja}} \times 100 \%$$

$$\text{Rata-rata Modal Kerja} = \frac{\text{Modal Kerja Awal} + \text{Modal Kerja akhir}}{2}$$

Selanjutnya dilakukan perhitungan perputaran piutang untuk ketiga perusahaan dan diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 5.19
Perhitungan Rentabilitas Modal Kerja (dalam ukuran 000), TC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Laba Bersih	47.400	91.250	191.250
b. Modal Kerja Awal	31.737	52.679	89.195
c. Modal Kerja Akhir	52.679	89.195	196.586
d. Rata-rata Modal Kerja (b+c):2	42.208	70.937	1.428.905
e. Tingkat Rentabilitas (a:d)	1,12 %	1,27 %	1,34 %

Tabel 5.20
Perhitungan Rentabilitas Modal Kerja (dalam ukuran 000), PBC

Keterangan	1997	1998	1999
a. Laba Bersih	45.494	90.265	100.974
b. Modal Kerja Awal	155.289	253.077	354.197
c. Modal Kerja Akhir	253.077	354.197	381.871
d. Rata-rata Modal Kerja (b+c):2	204.183	303.637	368.034
e. Tingkat Perputaran Modal Kerja (a:d)	0,22 %	0,31 %	0,27 %

Tabel 5.21
Perhitungan Rentabilitas Modal Kerja (dalam ukuran 000), SCP

Keterangan	1997	1998	1999
a. Laba Bersih	362.873	666.924	991.911
b. Modal Kerja Awal	394.471	407.000	896.424
c. Modal Kerja Akhir	407.000	896.424	1.632.535
d. Rata-rata modal Kerja (b+c):2	400.735,5	651.712	1.264.479,5
e. Tingkat Perputaran Modal Kerja (a:d)	0,91 %	1,02 %	0,78 %

Dari tabel diatas tampak bahwa tingkat rentabilitas modal kerja TIMBOEL CERAMIC mengalami kenaikan dan kemajuan dari periode ke periode. Hal ini dapat dilihat terus meningkatnya rentabilitas modal kerja dari tahun ke tahun. Pada tahun 1998 rentabilitas modal kerja naik 0,15 dari 1,12 di tahun 1997 menjadi 1,27. Pada tahun 1999 rentabilitas modal kerja mencapai tingkat tertinggi yaitu 1,34 naik 0,07 dari 1,27 di tahun 1998.

Tingkat rentabilitas modal kerja PAK BEDJO CERAMIC mengalami naik turun dari periode ke periode. Pada tahun 1998 rentabilitas modal kerja naik 0,09 dari 0,22 di tahun 1997 menjadi 0,31. Pada tahun 1999 rentabilitas modal kerja turun sebesar 0,04 dari 0,31 di tahun 1998 menjadi 0,27 di tahun 1999.

Tingkat rentabilitas modal kerja STUDIO CERAMIC PONIDI mengalami naik turun dari periode ke periode. Pada tahun 1998 rentabilitas modal kerja naik 0,11 dari 0,91 di tahun 1997 menjadi 1,02. Pada tahun 1999 rentabilitas modal kerja turun sebesar 0,24 dari 1,02 di tahun 1998 menjadi 0,78 di tahun 1999.

Perbandingan Perputaran Modal Kerja

Tabel 5.22
Perbandingan Perputaran Modal Kerja
TIMBOEL CERAMIC
periode 1997-1999

Keterangan	1997	1998	1999
Kas	3.94 x	3.32 x	2.73 x
Piutang	27 x	21.27 x	10.98 x
Persediaan Bahan Baku	4.42 x	4.99 x	4.37 x
Persediaan Barang Dalam Proses	12.64 x	14.45 x	13.95 x
Persediaan Barang Jadi	5.23 x	6.67 x	7.26 x
Modal Kerja	2.23 x	2.25 x	1.93 x

1. Penggunaan kas pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran kas pada tahun 1998 lebih lambat dibandingkan dengan perputaran kas pada tahun 1997. Perputaran kas pada tahun 1999 juga lebih lambat dibandingkan dengan perputaran kas pada tahun 1998. Hal ini berarti untuk menghasilkan penjualan dalam jumlah yang sama dibutuhkan kas dalam jumlah yang semakin besar. Turunnya perputaran kas ini disebabkan oleh adanya prosentase peningkatan saldo kas yang semakin besar tetapi tidak diimbangi dengan prosentase peningkatan penjualan yang besar pula.

2. Penggunaan piutang pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran piutang pada tahun 1998 lebih lambat dibandingkan dengan perputaran piutang pada tahun 1997. Perputaran piutang pada tahun 1999 juga lebih lambat dibandingkan dengan perputaran piutang pada tahun 1998. Hal ini berarti untuk menghasilkan penjualan yang sama dibutuhkan penanaman dana dalam piutang

yang semakin besar. Turunnya perputaran piutang ini disebabkan oleh adanya kenaikan saldo piutang yang tidak diimbangi dengan kenaikan penjualan yang besar pula.

3. Penggunaan persediaan bahan baku pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari tingkat perputaran persediaan bahan baku pada tahun 1998 dan 1999. Walaupun pada tahun 1998 terdapat kenaikan tetapi kenaikan ini ternyata lebih kecil daripada penurunan yang terjadi ditahun 1999. Sehingga dengan demikian dapat dikatakan bahwa penggunaan persediaan bahan baku belum efisien. Penurunan perputaran persediaan bahan baku ini disebabkan oleh adanya kenaikan umlah persediaan bahan baku yang tidak sebanding dengan pemakaian persediaan bahan baku.

4. Penggunaan persediaan barang dalam proses pada tahun 1998 sudah efisien dimana pada tahun ini perputarannya meningkat lebih besar dibandingkan tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 penggunaan barang dalam proses belum efisien dilihat dari adanya penurunan yang lebih kecil atau lebih lambat dibandingkan dengan tahun 1998. Penurunan ini disebabkan adanya kenaikan jumlah persediaan barang dalam proses yang tidak sebanding dengan harga pokok produksi yang ditetapkan.

5. Penggunaan persediaan barang jadi sudah semakin efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran persediaan barang jadi dari periode ke periode mengalami kenaikan atau dengan kata lain perputarannya semakin cepat. Peningkatan perputaran persediaan barang jadi ini disebabkan karena peningkatan harga pokok penjualan yang cukup tinggi sedangkan jumlah persediaan barang jadi menurun.

6. Penggunaan modal kerja pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari tingkat perputaran modal kerja pada tahun 1998 dan 1999. Walaupun pada tahun 1998 terdapat kenaikan tetapi kenaikan ini ternyata lebih kecil daripada penurunan yang terjadi ditahun 1999. Sehingga dengan demikian dapat dikatakan bahwa penggunaan modal kerja belum efisien. Peningkatan perputaran modal kerja pada tahun 1998 ini disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih besar dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja. Sedangkan pada tahun 1999 terjadi penurunan yang disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih kecil dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja.

Tabel 5.23
Perbandingan Perputaran Modal Kerja
PAK BEDJO CERAMIC
periode 1997-1999

Keterangan	1997	1998	1999
Kas	5.27 x	6.57 x	8.64 x
Piutang	21.08 x	15.92 x	14.53 x
Persediaan Bahan Baku	4.31 x	4.78 x	4.24 x
Persediaan Barang Dalam Proses	14.76 x	15.86 x	13.94 x
Persediaan Barang Jadi	7.82 x	8.71 x	8.09 x
Modal Kerja	2.11 x	2.29 x	2.35 x

1. Penggunaan kas sudah semakin efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran kas dari periode ke periode mengalami kenaikan atau dengan kata lain perputarannya semakin cepat. Hal ini berarti perusahaan sudah mampu mengelola kas dengan baik.

Peningkatan perputaran kas disebabkan karena peningkatan saldo kas yang diimbangi dengan peningkatan penjualan.

2. Penggunaan piutang belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran piutang dari periode ke periode. Hal ini berarti untuk menghasilkan penjualan yang sama dibutuhkan penanaman dana dalam piutang yang semakin besar. Turunnya perputaran piutang ini disebabkan oleh adanya kenaikan saldo piutang yang tidak diimbangi dengan kenaikan penjualan yang besar pula.

3. Penggunaan persediaan bahan baku pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari tingkat perputaran persediaan bahan baku pada tahun 1998 dan 1999. Walaupun pada tahun 1998 terdapat kenaikan tetapi kenaikan ini ternyata lebih kecil daripada penurunan yang terjadi ditahun 1999. Sehingga dengan demikian dapat dikatakan bahwa penggunaan persediaan bahan baku belum efisien. Penurunan perputaran persediaan bahan baku ini disebabkan oleh adanya kenaikan umlah persediaan bahan baku yang tidak sebanding dengan pemakaian persediaan bahan baku.

4. Penggunaan persediaan barang dalam proses pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari tingkat perputaran persediaan barang dalam proses pada tahun 1998 dan 1999. Walaupun pada tahun 1998 terdapat kenaikan tetapi kenaikan ini ternyata lebih kecil daripada penurunan yang terjadi ditahun 1999. Sehingga dengan demikian dapat dikatakan bahwa penggunaan persediaan barang

dalam proses belum efisien. Penurunan ini disebabkan adanya kenaikan jumlah persediaan barang dalam proses yang tidak sebanding dengan harga pokok produksi yang ditetapkan.

5. Penggunaan persediaan barang jadi pada tahun 1998 sudah efisien dimana pada tahun ini perputarannya meningkat lebih besar dibandingkan tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 penggunaan barang jadi belum efisien dilihat dari adanya penurunan yang lebih kecil atau lebih lambat dibandingkan dengan tahun 1998. Peningkatan yang terjadi di tahun 1998 ini disebabkan karena adanya kenaikan harga pokok penjualan yang lebih besar dari rata-rata persediaan barang jadi dan demikian pula sebaliknya berlaku pada tahun 1999.

6. Penggunaan modal kerja pada tahun 1998 sudah efisien dimana pada tahun ini perputarannya meningkat lebih besar dibandingkan tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 penggunaan modal kerja belum efisien dilihat dari adanya penurunan yang lebih kecil atau lebih lambat dibandingkan dengan tahun 1998. Peningkatan perputaran modal kerja pada tahun 1998 ini disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih besar dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja. Sedangkan pada tahun 1999 terjadi penurunan yang disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih kecil dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja.

Tabel 5.24
Perbandingan Perputaran Modal Kerja
STUDIO CERAMIC PONIDI
periode 1997-1999

Keterangan	1997	1998	1999
Kas	12.31 x	11.71 x	9.78 x
Piutang	20.82 x	13.29 x	6.09 x
Persediaan Bahan Baku	4.40 x	5.32 x	5.26 x
Persediaan Barang Dalam Proses	15.23 x	17.30 x	17.05 x
Persediaan Barang Jadi	6.24 x	11.69 x	18.94 x
Modal Kerja	2.93 x	3.29 x	2.52 x

1. Penggunaan kas pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran kas pada tahun 1998 lebih lambat dibandingkan dengan perputaran kas pada tahun 1997. Perputaran kas pada tahun 1999 juga lebih lambat dibandingkan dengan perputaran kas pada tahun 1998. Hal ini berarti untuk menghasilkan penjualan dalam jumlah yang sama dibutuhkan kas dalam jumlah yang semakin besar. Turunnya perputaran kas ini disebabkan oleh adanya prosentase peningkatan saldo kas yang semakin besar tetapi tidak diimbangi dengan prosentase peningkatan penjualan yang besar pula.

2. Penggunaan piutang pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran piutang pada tahun 1998 lebih lambat dibandingkan dengan perputaran piutang pada tahun 1997. Perputaran piutang pada tahun 1999 juga lebih lambat dibandingkan dengan perputaran piutang pada tahun 1998. Hal ini berarti untuk menghasilkan penjualan yang sama dibutuhkan penanaman dana dalam piutang

yang semakin besar. Turunnya perputaran piutang ini disebabkan oleh adanya kenaikan saldo piutang yang tidak diimbangi dengan kenaikan penjualan yang besar pula.

3. Penggunaan persediaan bahan baku pada tahun 1998 sudah efisien dimana pada tahun ini perputarannya meningkat lebih besar dibandingkan tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 penggunaan persediaan bahan baku belum efisien dilihat dari adanya penurunan yang lebih kecil atau lebih lambat dibandingkan dengan tahun 1998. Penurunan perputaran persediaan bahan baku ini disebabkan oleh adanya kenaikan jumlah persediaan bahan baku yang tidak sebanding dengan pemakaian persediaan bahan baku.

4. Penggunaan persediaan barang dalam proses pada tahun 1998 sudah efisien dimana pada tahun ini perputarannya meningkat lebih besar dibandingkan tahun 1997. Tetapi pada tahun 1999 penggunaan persediaan barang dalam proses belum efisien dilihat dari adanya penurunan yang lebih kecil atau lebih lambat dibandingkan dengan tahun 1998. Penurunan ini disebabkan adanya kenaikan jumlah persediaan barang dalam proses yang tidak sebanding dengan harga pokok produksi yang ditetapkan.

5. Penggunaan persediaan barang jadi sudah semakin efisien. Hal ini dapat diketahui dari perputaran persediaan barang jadi dari periode ke periode mengalami kenaikan atau dengan kata lain perputarannya semakin cepat. Peningkatan perputaran persediaan barang jadi ini disebabkan karena peningkatan harga pokok penjualan yang cukup tinggi sedangkan jumlah persediaan barang jadi menurun.

6. Penggunaan modal kerja pada tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 belum efisien. Hal ini dapat diketahui dari tingkat perputaran modal kerja pada tahun 1998 dan 1999. Walaupun pada tahun 1998 terdapat kenaikan tetapi kenaikan ini ternyata lebih kecil daripada penurunan yang terjadi ditahun 1999. Sehingga dengan demikian dapat dikatakan bahwa penggunaan modal kerja belum efisien. Peningkatan perputaran modal kerja pada tahun 1998 ini disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih besar dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja. Sedangkan pada tahun 1999 terjadi penurunan yang disebabkan karena prosentase peningkatan penjualan lebih kecil dari prosentase peningkatan rata-rata modal kerja.

Tabel 5.25
Perhitungan Rentabilitas Modal Kerja

Keterangan	1997	1998	1999
TIMBOEL CERAMIC	1,12 %	1,27 %	1,34 %
PAK BEDJO CERAMIC	0,22 %	0,31 %	0,27 %
STUDIO CERAMIC PONIDI	0,91 %	1,02 %	0,78 %

1. Perusahaan TIMBOEL CERAMIC selama tahun 1997-1999 mengalami kenaikan rentabilitas modal kerjanya. Pada tahun 1998 rentabilitas naik 0,15 % dari tahun 1997 yaitu 1,12 % menjadi 1,27 % di tahun 1998. Pada tahun 1999 rentabilitasnya naik lagi sebesar 0,07 % dari tahun 1998 yaitu 1,27 % menjadi 1,34 %

2. Perusahaan PAK BEDJO CERAMIC selama tahun 1997-1999 mengalami perubahan naik turun terhadap rentabilitasnya. Pada tahun 1998 rentabilitasnya naik

sebesar 0,09 % dari tahun 1997 yaitu 0,22 % menjadi 0,31 % di tahun 1998. Tetapi pada tahun 1999 rentabilitasnya mengalami penurunan sebesar 0,04 % dari tahun 1998 yaitu 0,31 % menjadi 0,27 %.

3. Perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI selama tahun 1997-1999 mengalami perubahan naik turun terhadap rentabilitasnya. Pada tahun 998 rentabilitasnya naik sebesar 0,11 % dari tahun 1997 yaitu 0,91 % menjadi 1,02 % di tahun 1998. Tetapi pada tahun 1999 rentabilitasnya mengalami penurunan sebesar 0,24 % dari tahun 1998 yaitu 1,02 % menjadi 0,78 %.

3. Analisis perbandingan perkembangan tingkat efisiensi penggunaan modal kerja ditinjau dari tingkat rentabilitasnya

Perhitungan selisih antara tingkat rentabilitas dengan tingkat penggunaan modal kerja antara industri-industri yang diteliti yaitu TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC, DAN STUDIO CERAMIC PONIDI adalah sebagai berikut :

Tabel 5.26
Perhitungan Selisih antara Rentabilitas Modal Kerja dengan Penggunaan Modal Kerja Tahun 1997

Keterangan	TC	PBC	SCP
Rentabilitas Modal Kerja	1,12	0,22	0,91
Penggunaan Modal Kerja	(2,23)	(2,11)	(2,93)
Selisih	(1,11)	(1,89)	(2,02)

Tabel 5.27
Perhitungan Selisih antara Rentabilitas Modal Kerja dengan Penggunaan Modal Kerja
Tahun 1998

Keterangan	TC	PBC	SCP
Rentabilitas Modal Kerja	1,27	0,31	1,02
Penggunaan Modal Kerja	(2,25)	(2,29)	(3,29)
Selisih	(0,98)	(1,98)	(2,27)

Tabel 5.28
Perhitungan Selisih antara Rentabilitas Modal Kerja dengan Penggunaan Modal Kerja
Tahun 1999

Keterangan	TC	PBC	SCP
Rentabilitas Modal Kerja	1,34	0,27	0,78
Penggunaan Modal Kerja	(1,93)	(2,35)	(2,52)
Selisih	(0,59)	(2,08)	(1,74)

1. Perusahaan atau industri kerajinan keramik TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI pada tahun 1997 sama-sama tidak efisien dalam penggunaan modal kerjanya. Hal ini dapat dilihat dari tingkat rentabilitasnya yang lebih kecil dari tingkat penggunaan modal kerjanya. Selisih antara tingkat rentabilitas dan tingkat penggunaan modal kerja diketahui bahwa perusahaan TIMBOEL CERAMIC paling kecil selisihnya yaitu 1,11 dari selisih PAK BEDJO CERAMIC yaitu 1,89 dan STUDIO CERAMIC PONIDI 2,02. Maka perusahaan TIMBOEL CERAMIC dapat dikatakan masih lebih efisien daripada PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI dalam hal pengelolaan modal kerjanya.

Dan yang paling tidak efisien adalah STUDIO CERAMIC PONIDI dimana selisih yang dihitung ternyata paling besar.

2. Perusahaan atau industri kerajinan keramik TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI pada tahun 1998 sama-sama tidak efisien dalam penggunaan modal kerjanya. Hal ini dapat dilihat dari tingkat rentabilitasnya yang lebih kecil dari tingkat penggunaan modal kerjanya. Selisih antara tingkat rentabilitas dan tingkat penggunaan modal kerja diketahui bahwa perusahaan TIMBOEL CERAMIC paling kecil selisihnya yaitu 0,98 dari selisih PAK BEDJO CERAMIC yaitu 1,98 dan STUDIO CERAMIC PONIDI 2,27. Maka perusahaan TIMBOEL CERAMIC dapat dikatakan masih lebih efisien daripada PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI dalam hal pengelolaan modal kerjanya. Dan yang paling tidak efisien adalah STUDIO CERAMIC PONIDI dimana selisih yang dihitung ternyata paling besar.

3. Perusahaan atau industri kerajinan keramik TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI pada tahun 1999 sama-sama tidak efisien dalam penggunaan modal kerjanya. Hal ini dapat dilihat dari tingkat rentabilitasnya yang lebih kecil dari tingkat penggunaan modal kerjanya. Selisih antara tingkat rentabilitas dan tingkat penggunaan modal kerja diketahui bahwa perusahaan TIMBOEL CERAMIC paling kecil selisihnya yaitu 0,59 dari selisih PAK BEDJO

CERAMIC yaitu 2,08 dan STUDIO CERAMIC PONIDI 1,74. Maka perusahaan TIMBOEL CERAMIC dapat dikatakan masih lebih efisien daripada PAK BEDJO CERAMIC, dan STUDIO CERAMIC PONIDI dalam hal pengelolaan modal kerjanya. Dan yang paling tidak efisien adalah PAK BEDJO CERAMIC dimana selisih yang dihitung ternyata paling besar.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan analisis data dan pembahasan, penulis dapat memberikan kesimpulan dan saran sebagai berikut :

A. Kesimpulan

1. Berdasarkan analisis sumber dan penggunaan modal kerja dapat diketahui bagaimana modal kerja diperusahaan digunakan dan dibelanjakan. Ukuran ketepatan penggunaan dan pembelanjaan modal kerja yang dimaksud adalah bahwa semua biaya aktivitas jangka panjang yang dilakukan oleh perusahaan selama satu periode dapat dipenuhi dengan sumber dana atau sumber modal kerja yang tersedia dalam periode itu pula.
 - a. Berdasarkan perhitungan dan penilaian yang dilakukan diketahui bahwa pada periode tahun 1997-1999 perusahaan TIMBOEL CERAMIC dalam menggunakan modal kerjanya sudah tepat. Dari periode yang diteliti itu dapat dilihat bahwa semua biaya aktivitas jangka panjang yang dilakukan oleh perusahaan TIMBOEL CERAMIC dapat dipenuhi dengan sumber modal kerja yang tersedia, bahkan dalam periode itu masih terdapat sisa sumber modal kerja. Jadi, dapat dikatakan modal kerja perusahaan TIMBOEL CERAMIC dalam periode itu mengalami peningkatan.

- b. Berdasarkan perhitungan dan penilaian yang dilakukan diketahui bahwa pada periode tahun 1997-1999 perusahaan PAK BEDJO CERAMIC dalam menggunakan modal kerjanya sudah tepat. Dari periode yang diteliti itu dapat dilihat bahwa semua biaya aktivitas jangka panjang yang dilakukan oleh perusahaan PAK BEDJO CERAMIC dapat dipenuhi dengan sumber modal kerja yang tersedia, bahkan dalam periode itu masih terdapat sisa sumber modal kerja. Jadi, dapat dikatakan modal kerja perusahaan PAK BEDJO CERAMIC dalam periode itu mengalami peningkatan.
- c. Berdasarkan perhitungan dan penilaian yang dilakukan diketahui bahwa pada periode tahun 1997-1999 perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI dalam menggunakan modal kerjanya sudah tepat. Dari periode yang diteliti itu dapat dilihat bahwa semua biaya aktivitas jangka panjang yang dilakukan oleh perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI dapat dipenuhi dengan sumber modal kerja yang tersedia, bahkan dalam periode itu masih terdapat sisa sumber modal kerja. Jadi, dapat dikatakan modal kerja perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI dalam periode itu mengalami peningkatan.
2. Efisien atau tidak efisiennya penggunaan modal kerja di suatu perusahaan pada dasarnya dapat diketahui dari semakin besar atau semakin kecilnya tingkat perputaran modal kerja di perusahaan tersebut. Berdasarkan analisis rasio aktivitas dan analisis rentabilitas modal kerja dapat diketahui sebagai berikut :

- a. Penggunaan modal kerja di perusahaan TIMBOEL CERAMIC dari tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 semakin tidak efisien. Hal ini dapat dilihat dari semakin kecilnya tingkat perputaran unsur-unsur modal kerjanya dan tingkat perputaran modal kerjanya.
 - b. Penggunaan modal kerja di perusahaan PAK BEDJO CERAMIC dari tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 semakin tidak efisien. Hal ini dapat dilihat dari semakin kecilnya tingkat perputaran unsur-unsur modal kerjanya dan tingkat perputaran modal kerjanya.
 - c. Penggunaan modal kerja di perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI dari tahun 1997 sampai dengan tahun 1999 semakin tidak efisien. Hal ini dapat dilihat dari semakin kecilnya tingkat perputaran unsur-unsur modal kerjanya dan tingkat perputaran modal kerjanya.
3. Berdasarkan analisis data yang dilakukan dapat diketahui bahwa pengelolaan modal kerja pada tahun 1997 -1999 di ketiga perusahaan yang diteliti yaitu TIMBOEL CERAMIC, PAK BEDJO CERAMIC dan STUDIO CERAMIC PONIDI semakin tidak efisien. Dari ketiga perusahaan yang diteliti, perusahaan TIMBOEL CERAMIC mempunyai tingkat semakin tidak efisien yang paling kecil. Jadi, dapat dikatakan pula bahwa dalam pengelolaan modal kerja selama tahun yang diteliti yaitu 1997-1999 yang dilakukan oleh perusahaan TIMBOEL CERAMIC paling baik dibandingkan dengan kedua perusahaan lainnya.

B. Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan penelitian yang dialami penulis antara lain :

1. Penulis hanya mendapatkan laporan keuangan 3 periode akuntansi, yaitu tahun 1997, 1998, 1999, sehingga data yang penulis peroleh dirasa kurang dapat mewakili keadaan perusahaan yang sebenarnya.
2. Dalam pengukuran tingkat efisiensi penulis tidak mendapatkan standar yang digunakan oleh perusahaan untuk mengukur tingkat efisiensi modal kerja yang digunakan.

C. Saran

Penulis mencoba memberanikan diri memberikan saran pada perusahaan yang diteliti :

1. Perusahaan hendaknya meningkatkan rentabilitas modal kerjanya agar efisiensi penggunaan modal kerja dapat meningkat. Meningkatkan rentabilitas modal kerja ini dapat dilakukan dengan cara meningkatkan laba bersih usaha yaitu melalui peningkatan penjualan bersih.
2. Peningkatan penjualan bersih dapat dilakukan dengan cara menambah agen-agen untuk penjualan langsung ataupun dengan menaikkan jumlah penjualan kredit pada konsumen atau langganan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alwi, Syafrudin.(1991). *Alat-Alat Analisis Dalam Pembelanjaan*.Yogyakarta:Andi Offset.
- Brigham, E.F.(1991). *Fundamental Of Financial Management*.6th Edition, The Dryden Press:Harcout Brace College Publishers.
- Fosler, George.(1986). *Financial Statement Analysis*.2nd Ed:Prentice Hall.
- Fraser, Lyn M & Ailen Ormiston.(1998).*Understanding Financial Statement*.Fifth Edition:Prentice Hall International.
- Harahap, Sofyan Syafri.(1994).*Teori Akuntansi Laporan Keuangan*.Bandung:Bumi Aksara.
- Harrington, Diana R.(1991). *Corporate Financial Analysis*. Tokyo Japan:Toppan Co.Ltd.
- Husnan, Suad. (1995). *Pembelanjaan Perusahaan*. Yogyakarta:Liberty.
- Moolock, Prof. Dr.F.A.(1997). *Keterkaitan Perguruan Tinggi dan Industri*. Majalah Usahawan edisi no 7 th XXVI , hal 53.
- Munawir,Slamet. (1989). *Analisa Laporan Keuangan*. Yogyakarta:Liberty.
- Pandjaitan, Tohap. (1998). *Meperlebar Parta Komitran*. Majalah Manajemen edisi Jun 1998, hal 44-48.
- Pratiknyo, Yanto S. (1997). *Tujuh "Penyakit" Pengusaha Kecil*. Majalah Usahawan edisi no 8 th XXVI, hal 55-59.
- Rusli, Inran. (1998). *Wirasaha: Penvelamat Krisis Ekonomi Asia*. Majalah Manajemen edisi Oktober 1998, hal 26-31.
- Sarwoko. (1989).*Dasar-Dasar Pembelanjaan Perusahaan*.Yogyakarta:BPFE.
- Scall,Lawrence D. & San Charles W. Halley.(1986). *Introduction to Financial Management*. Singapore: Mc. Graw Hill Book. Co.

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

DAFTAR PERTANYAAN

A. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

1. Apa nama perusahaan ini?
2. Mengapa memilih nama tersebut?
3. Siapa pendiri perusahaan ini?
4. Tahun berapaperusahaan ini didirikan?
5. Di mana letak atau alamat perusahaan ini?
6. Tahun berapa perusahaan ini mulai beroperasi?
7. Bagaimana perkembangan selanjutnya?

B. PERSONALIA

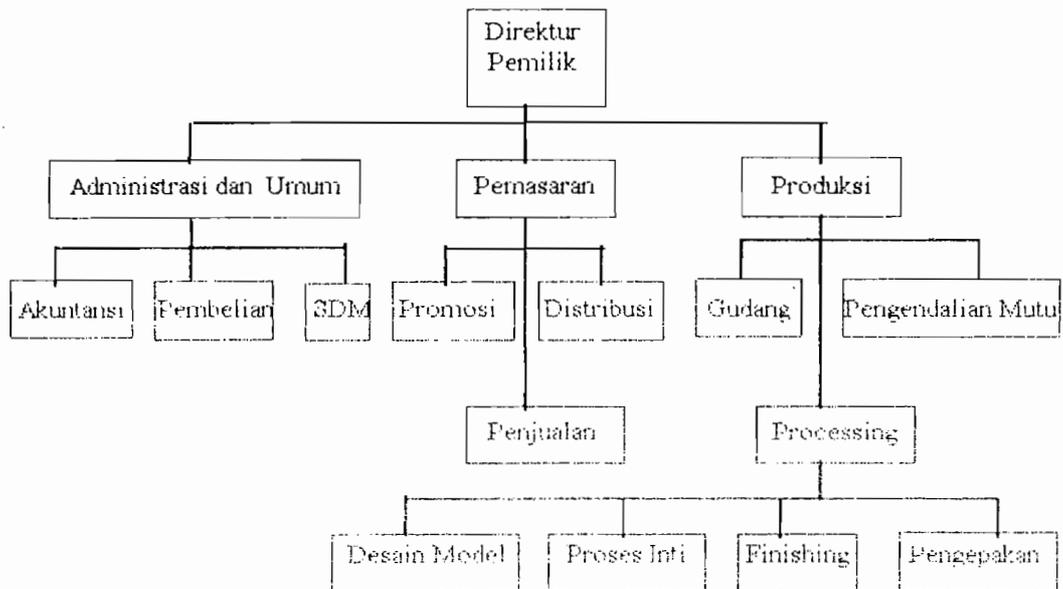
1. Bagaimana struktur organisasi perusahaan ini?
2. Berapa jumlah tenaga kerja yang terdapat dalam perusahaan pada tahun 2000 ini?
3. Berapa bagian kerja yang terdapat dalam perusahaan ini?
4. Bagaimana sistem penggajian yang diberlakukan?
5. Bagaimana pengaturan jam kerja yang berlaku di dalam perusahaan ini?
6. Adakah fasilitas-fasilitas tertentu yang diberikan perusahaan untuk mendorong semangat kerja karyawan?

C. PRODUKSI

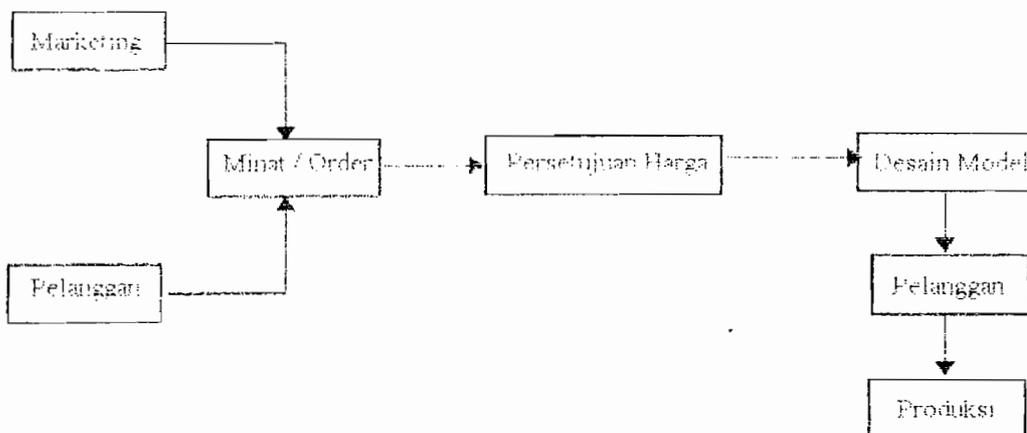
1. Berapa macam produk yang dihasilkan perusahaan ?
2. Apa yang menjadi produk utama atau produk yang diunggulkan?
3. Bahan baku apa saja yang diperlukan untuk melakukan proses produksi?
4. Dari mana bahan baku tersebut diperoleh?
5. Apa kesulitan yang dihadapi perusahaan dalam usaha memperoleh bahan baku tersebut dan bagaimana cara mengatasinya?
6. Bagaimana gambaran singkat tentang proses produksi yang dilakukan perusahaan dari mulai bahan baku sampai dengan menjadi bahan jadi yang siap dipasarkan?
7. Dapatkah dijelaskan dengan tahap tahap proses produksi?
8. Berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk masing-masing tahapnya?
9. Apa peralatan yang digunakan perusahaan untuk melakukan proses produksi?
10. Bagaimanakah usaha perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas dalam proses produksi?
11. Bagaimana pengawasan kualitas terhadap barang jadi yang siap dipasarkan?
12. Bagaimana bentuk hubungan produksi yang dilakukan, apakah merupakan usaha sendiri, borongan atau menurut pesanan?

TIMBOEL CERAMIC

STRUKTUR ORGANISASI

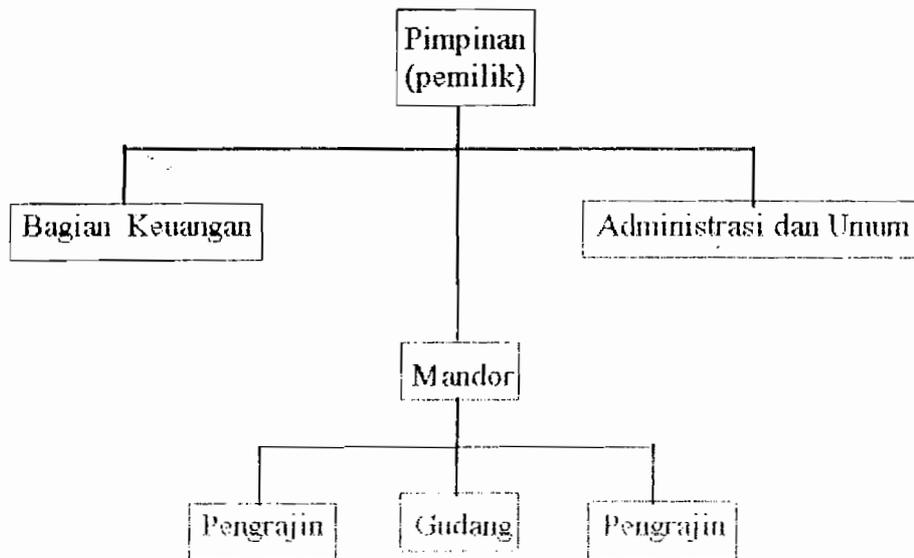


PROSES PRODUKSI

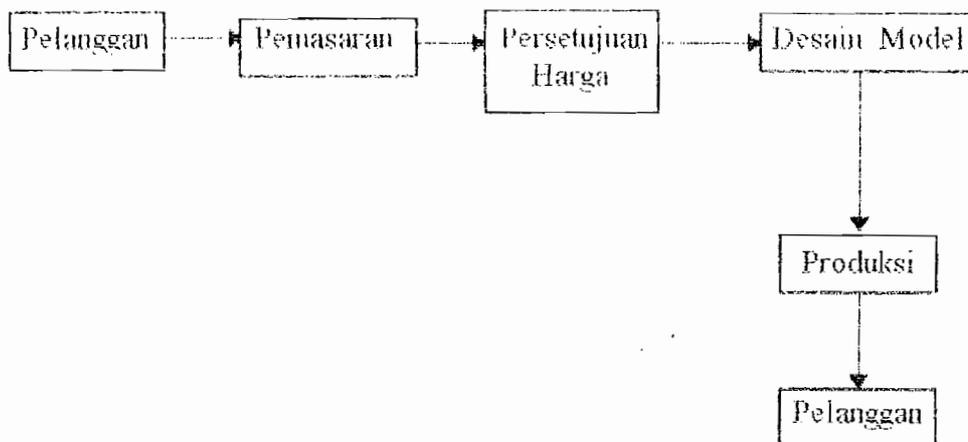


PAK BEDJO CERAMIC

STRUKTUR ORGANISASI

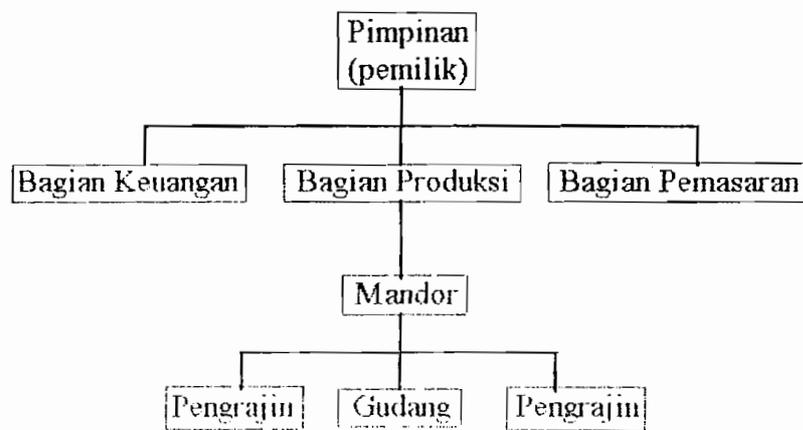


PROSES PRODUKSI

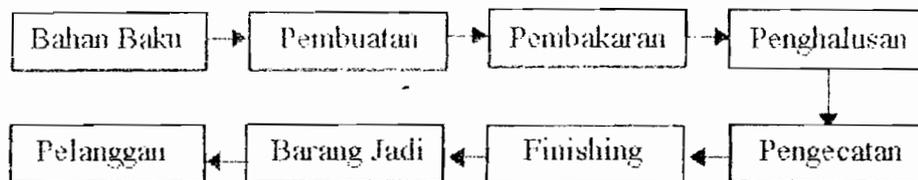


STUDIO CERAMIC PONIDI

STRUKTUR ORGANISASI



PROSES PRODUKSI



LAMPIRAN 5

TIMBOEL CERAMIC
 PERHITUNGAN HARGA POKOK PENJUALAN
 Periode 1997,1998,1999
 (ooo)

Keterangan	1997	1998	1999
Bahan Baku Awal	4.956	4.655	6.316
Pembelian Bahan	20.955	29.034	30.115
Bahan Baku Tersedia	25.911	33.689	36.431
(Bahan Baku Akhir)	4.655	6.316	7.110
Bahan Baku Dipakai	21.250	27.373	29.321
BTKL	14.790	18.534	20.357
BOP	703	948	1.040
Biaya Produksi	36.743	46.855	50.718
Barang Dalam Proses Awal	2.936	2.885	3.512
.....	39.679	49.740	54.230
(Barang Dalam Proses Akhir)	2.885	3.512	3.730
Harga Pokok Produk	36.794	46.228	50.500
Barang Jadi Awal	6.845	7.139	6.767
Barang Jadi Siap Jual	43.639	53.367	56.267
(Barang Jadi Akhir)	7.139	6.367	7.067
H/P	56.500	47.000	50.200

"TIMBOEL CERAMIC"
 LAMPIRAN LABA/RUGI
 PERIODE 1997,1998,1999
 (ooo)

Keterangan	1997	1998	1999
Pendapatan Bersih	91.500	159.500	275.200
(H/P)	56.500	47.000	50.200
Laba Kotor	58.000	112.500	225.000
Biaya Penyusutan Gedung	1.250	2.500	2.500
Biaya Penyusutan Mesin	350	750	750
Biaya Penyusutan Alat TK	250	500	500
Biaya Penyusutan alat Kantor	1.000	2.000	2.000
Biaya Operasional	2.500	5.000	8.000
Biaya Gaji Pegawai	3.750	7.500	15.000
Biaya Administrasi dan Utang	1.500	3.000	5.000
(Total Biaya)	10.600	21.250	33.750
Laba Bersih	47.400	91.250	191.250

LAMPIRAN 6

PAK BEJO CERAMIC
 PERHITUNGAN HARGA POKOK PENJUALAN
 Periode 1997,1998,1999
 (ooo)

Keterangan	1997	1998	1999
Bahan Baku Awal	39.480	45.810	83.985
Pembelian Bahan	190.170	348.645	380.340
Bahan Baku Tersedia (Bahan Baku Akhir)	229.650 45.810	394.455 83.985	464.325 91.620
Bahan Baku Dipakai	183.840	310.470	372.705
BTKL	119.511	219.098	239.016
BOP	6.237	11.429	12.468
Biaya Produksi	309.588	540.997	624.189
Barang Dalam Proses Awal	18.039	23.220	42.570
..... (Barang Dalam Proses Akhir)	327.627 23.220	564.217 42.570	666.759 46.440
Harga Pokok Produk	304.407	521.647	620.319
Barang Jadi Awal	37.770	39.591	72.578
Barang Jadi Siap Jual (Barang Jadi Akhir)	342.177 39.591	561.238 72.578	692.897 79.176
Nilai	302.586	488.660	613.731

PAK BEJO CERAMIC
 LABORAN LABA/PIHIL
 PERIODE 1997,1998,1999
 (ooo)

Keterangan	1997	1998	1999
Pendapatan Bersih (MBP)	430.675	506.121	566.335
Laba Kotor	302.586	488.660	613.731
Biaya Operasional	26.000	34.732	46.465
Biaya Gaji Pegawai	31.200	44.200	57.200
Biaya Penjualan	13.200	18.564	24.128
Biaya Administrasi dan Umum	8.395	11.150	12.320
Biaya Pembeayaan Hutang	5.390	5.372	10.884
Biaya Lain-Lain	350	488	634
(Total Biaya)	82.595	117.506	151.630
Laba Bersih	45.494	90.265	100.974

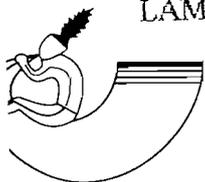
LAMPIRAN 7

STUDIO CERAMIC PONIDI
 PERHITUNGAN HARGA POKOK PENJUALAN
 Periode 1997,1998,1999
 (000)

Keterangan	1997	1998	1999
Bahan Baku Awal	89.765	92.430	170.640
Pembelian Bahan	404.495	777.875	1.182.370
Bahan Baku Tersedia (Bahan Baku Akhir)	494.260	870.305	1.353.010
Bahan Baku Dipakai	92.430	170.640	248.850
BTKL	401.830	699.665	1.104.160
BOP	264.628	508.900	773.528
Biaya Produksi	13.494	25.950	39.444
Barang Dalam Proses Awal	679.952	1.234.515	1.917.132
.....	46.735	48.477	89.496
(Barang Dalam Proses Akhir)	773.422	1.282.992	2.006.628
Harga Pokok Produk	48.477	89.496	130.515
Barang Jadi Awal	724.945	1.193.496	1.876.113
Barang Jadi Siap Jual	87.971	130.793	81.785
(Barang Jadi Akhir)	812.916	1.324.289	1.957.898
HPP	130.793	81.785	113.014
	652.123	1.242.504	1.844.884

STUDIO CERAMIC PONIDI
 LAPORAN LABA/RUGI
 PERIODE 1997,1998,1999
 (000)

Keterangan	1997	1998	1999
Penjualan Bersih (HPP)	1.175.074	2.142.247	3.180.831
Laba Kotor	682.123	1.242.504	1.844.884
Biaya Operasional	493.951	899.743	1.335.950
Biaya Promosi	45.000	75.000	100.000
Biaya Gaji Pegawai	23.000	51.200	83.300
Biaya Penyusutan dan Depresiasi	54.600	72.800	91.000
Biaya Lain-lain	1.900	11.000	21.100
(Total Biaya)	4.373	22.820	18.630
Laba Bersih	131.078	242.820	342.134
	22.772	69.414	1.121.100



TIMBOEL CERAMIC *Art Studio*

Tirto / Kasongan Bangunjiwo Kasihan Bantul Yogyakarta Telp/Fax : (0274) 370542

e-mail : timboelcmk@mailcity.com

http://www.cybernet.co.id/timboel

SURAT KETERANGAN

Dengan ini perusahaan TIMBOEL CERAMIC menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Agatha Ika Fibriyanti

NIM : 952114031

Fakultas : Ekonomi

Jurusan : Akuntansi

Universitas : Sanata Dharma Yogyakarta

telah melaksanakan penelitian di perusahaan TIMBOEL CERAMIC selama satu bulan, mulai 11 Februari 2000 sampai dengan 11 Maret 2000.

Surat keterangan ini diberikan supaya dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 20 April 2000

Pimpinan



Drs. Timbul Raharjo, M. Hum.

SURAT KETERANGAN

Dengan ini Perusahaan PAK BEDJO CERAMIC menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Agatha Ika Fibriyanti

NIM : 95 2114 031

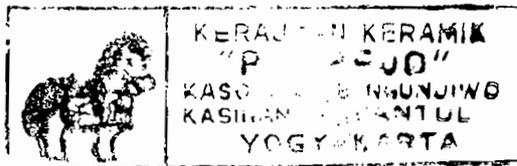
Fakultas : Ekonomi

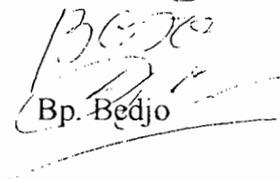
Jurusan : Akuntansi

telah melaksanakan penelitian di perusahaan PAK BEDJO CERAMIC selama satu bulan, mulai tanggal 11 Februari 2000 sampai dengan tanggal 11 Maret 2000.

Surat keterangan ini diberikan supaya digunakan sebagaimana mestinya.

Pimpinan




Bp. Bedjo

LAMPIRAN 10

STUDIO KERAMIK

PONIDI



Kasongan Bangunjiwo Kasihan Bantul 55184
Yogyakarta INDONESIA
Telp / FAX : (0274) 370516

BANKER : BANK DUTA
ADDRESS : Jl. KHA. Dahlan No. 14 Yogyakarta
NO. REK. : 302-3027108440
Atas Nama : P O N I D I

Menerima segala macam bentuk dan ukuran keramik

SURAT KETERANGAN

Dengan ini Perusahaan STUDIO CERAMIC PONIDI menerangkan bahwa mahasiswa tersebut dibawah ini :

Nama : Agatha Ika Fibriyanti
NIM : 952114031
Fakultas : Ekonomi
Jurusan : Akuntansi

telah melaksanakan penelitian di perusahaan ini selama satu bulan; mulai tanggal 11 Februari 2000 sampai dengan 11 Maret 2000.

Surat keterangan ini diberikan supaya dipergunakan sebagaimana mestinya.

Pimpinan

