UNIVERSITAS
GADJAH MADA
EVALUASI EFISIENSI EKONOMIS PENGGERGAJIAN MESIN (Studi Kasus pada PGM Brumbung KPH Semarang)
NASIKHUN AMIN, Dr. Ir. Sofyan P. Warsito
Universitas Gadjah Mada, 1996 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

EVALUASIEFISIENSIEKONOMIS PENGGERGAJIAN MESIN
(Studi Kasus pada PGM Bnimbung KPH Semarang)

INTISARI

Mengingat kompetisi yang semakin meningkat yang dihadapi oleh produsen industri perkayuan, dan keterbatasan sumber bahan baku serta biaya produksi yang semakin meningkat, setiap langkah perusahaan perkayuan perhi perencanaan dan pengawasan yang lebih mantap dalam rangka peningkatan produktivitas dan efisiensi produksi. Tingkat efisiensi proses produksi pada industri penggergajian periu diketahui, agar industri penggergajian dapat mengetahui apakah penggunaan faktor produksi di dalam proses produksi dihubungkan dengan tingkat output yang dihasilkan sudah berada dalam keadaan efisien.

Penelitian ini beitujuan untuk memperoleh pengetahuan tentang pengusahaan penggergajian mesin, dan mengetahui efisiensi penggunaan faktor produksi dalam proses produksi di PGM Brumbung KPH Semarang.

Evaluasi efisiensi proses produksi dilakukan dalam dua tahap, yaitu pengujian efisiensi teknis dan tahap pengujian efisiensi ekonomis. Dalam penelitian ini model penduga untuk ftmgsi produksi digunakan ftmgsi produksi Cobb-Douglas. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah faktor produksi kayu bulat, tenaga keija, bahan bakar, dan suku cadang. Pengujian tingkat efisiensi teknis dilakukan dengan melihat elastisitas produksi dari masing-masing faktor produksi, yang ditunjukkan oleh koefisien regresi. Pengujian tingkat efisiensi ekonomis pada proses produksi dilakukan dengan melihat rasio Marginal Value Product dengan harga input

Pengujian tingkat efisiensi penggunaan faktor produksi memberikan hasil bahwa penggunaan kayu bulat pada ketiga PGM sudah efisien teknis, tetapi secara ekonomis belum efisica Dari pengujian diperoleh hasil bahwa produktivitas tenaga keija rendah, hal ini dapat cfflihat dari realisasi penggunaan kayu bulat oleh tenaga keija sangat rendah. Penggunaan solar pada PGM I dan PGM HE, serta penggunaan listrik pada PGM II temyata menunjukkan kemungkinan pemborosan. Penggunaan suku cadang pada PGM I dan PGM II temyata belum efisien. Untuk PGM m, penggunaan suku cadang sudah efisien, sehingga keadaan ini perhi dipertahankan.

Dari hasil penelitian, secara umum dapat dikatakan bahwa efisiensi penggunaan faktor produksi yang dicapai oleh PGM HI lebih baik dibandingkan dengan PGM I dan PGM IL Hal ini dapat dilihat dari penggunaan faktor produksi tenaga keija dan suku cadang pada PGM HI sudah efisien secara teknis maupun ekonomis.

PERPUSTAKAAN
Fak. KEHUTANAN UGM
YOGYAKARTA