

**EVALUASI PENERAPAN JOB ORDER COSTING DALAM
MENGHITUNG HARGA POKOK PRODUKSI UNTUK
PENGENDALIAN BIAYA PRODUKSI PADA
DIVISI ANEKA JASA INDUSTRI
PT BOMA BISMA INDRA (PERSERO) DI SURABAYA**

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN DALAM
MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN AKUNTANSI**



A. 255.106

N. -

2

**DIAJUKAN OLEH
ROIKHATUL MUFIDAH
No. Pokok : 040113644**

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2006**

Surabaya, *21 Agustus 2006.*

Skripsi telah selesai dan siap untuk diuji

Dosen Pembimbing



Dra. Sedianingsih, M.Si., Ak.

SKRIPSI

**EVALUASI PENERAPAN JOB ORDER COSTING DALAM
MENGHITUNG HARGA POKOK PRODUKSI UNTUK
PENGENDALIAN BIAYA PRODUKSI PADA DIVISI ANEKA
JASA INDUSTRI
PT. BOMA BISMA INDRA (PERSERO) DI SURABAYA**

DIAJUKAN OLEH :

ROIKHATUL MUFIDAH

No. Pokok : 040113644

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING,

Dra. Setianingsih, M.Si., Ak.

TANGGAL...9-10-06..

KETUA PROGRAM STUDI,

Drs. M. Suyunus, MAFIS., AK.

TANGGAL...9-10-06

KATA PENGANTAR

Puji syukur, penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT. Yang telah memberikat rahmatNya sehingga penulisan skripsi dengan judul “ Evaluasi Penerapan *Job Order Costing* dalam Menghitung Harga Pokok Produksi untuk Pengendalian Biaya Produksi pada Divisi Aneka Jasa Industri PT Boma Bisma Indra (Persero) di Surabaya “ dapat terselesaikan dengan baik.

Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu, baik secara langsung maupun tidak, dalam menyelesaikan skripsi ini, diantaranya :

1. Drs. Ec. H. Karjadi Mintaroem, MS., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga.
2. Drs. M. Suyunus MAFIS., Ak., selaku Ketua Jurusan Akuntansi dan juga Dosen mata kuliah.
3. Dra. Sedianingsih M.Si., Ak., selaku Dosen pembimbing yang dengan sabar telah meluangkan waktu untuk membimbing dan memotivasi penulis dalam menyusun skripsi ini.

Surabaya, Agustus 2006

Penulis

ABSTRAKSI

Dalam perusahaan manufaktur yang menjalankan kegiatan mengolah bahan baku menjadi produk jadi melalui proses produksi, tentunya tidak lepas dari bermacam – macam biaya. Untuk dapat menangani kegiatan utama tersebut, manajemen membutuhkan informasi mengenai biaya – biaya produksi. Dalam kegiatan usahanya, perusahaan harus berusaha agar biaya – biaya yang dikeluarkan seefektif dan seefisien mungkin, sehingga diharapkan akan memperoleh laba atau profit yang diinginkan.

Tujuan penelitian ini adalah mengevaluasi kinerja PT Boma Bisma Indra (Persero) khususnya Divisi Aneka Jasa dan Industri dalam menyusun biaya produksi standar, sehingga dapat diketahui biaya yang akan dikeluarkan pada akhir periode dan dapat diketahui biaya yang sesungguhnya terjadi, kemudian dapat dibandingkan antara *actual cost* dengan *standard cost* untuk selanjutnya dapat diketahui apakah terjadi selisih atau tidak.

Pendekatan yang dipakai dalam penelitian skripsi ini adalah pendekatan kualitatif dengan metode studi kasus yang dirancang untuk meneliti suatu kasus yang terjadi dalam PT Boma Bisma Indra (Persero). Metode analisis yang dipakai adalah membandingkan antara *actual cost* dengan *standard cost per job order* dengan pembebanan sesuai kapasitasnya untuk mengetahui selisih yang terjadi, baik yang bersifat menguntungkan (*favorable*) ataupun yang bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*), sehingga dapat diambil keputusan yang tepat untuk meningkatkan efisiensi perusahaan dimasa yang akan datang.

Berdasarkan analisis selisih biaya produksi yang meliputi : selisih *direct material*, selisih *direct labour*, dan selisih FOH per *job order*, dapat dilihat bahwa terjadi selisih biaya yang cukup material. Hal ini menunjukkan kalkulasi awal biaya yang kurang tepat oleh Divisi Produksi, sehingga menyebabkan penyimpangan biaya produksi. Salah satunya adalah *job order* 05.600.3 selisih yang terjadi pada *direct material* sebesar Rp 61.525.700 (F) disebabkan karena fluktuasi harga bahan baku produksi dan rasio perhitungan kuantitas bahan baku yang kurang tepat. Selisih *direct labour* sebesar Rp 338.624 (UF) terjadi karena inefisiensi waktu kerja, khususnya waktu fabrication yang melebihi jadwal semula. Selisih biaya sub kontraktor sebesar Rp 1.000.000 (UF) terjadi karena Divisi Produksi kurang tepat dalam memperkirakan waktu yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll*. Selisih biaya langsung lain sebesar Rp 200.000 (UF) terjadi karena model, jenis, dan ukuran *mill roll* yang dipesan akan diproduksi berdasarkan spesifikasi yang diminta oleh *buyer*. Selisih FOH sebesar Rp 6.655.00071 (F) dikarenakan pembebanan FOH pada kalkulasi awal yang terlalu besar apabila dibandingkan dengan *actual cost* pada saat itu sehingga biaya yang dibebankan menjadi lebih kecil.

DAFTAR ISI

Halaman :

KATA PENGANTAR	i
ABSTRAKSI	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	x
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	5
1.3. Tujuan Penelitian.....	6
1.4. Manfaat Penelitian.....	6
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Biaya dan Klasifikasinya.....	7
2.1.1. Definisi Biaya.....	7
2.1.2. Klasifikasi Biaya.....	8
2.1.2.1. Pengertian Biaya Produksi.....	12
2.1.2.2. Pengertian Pengendalian Biaya Produksi.....	14
2.1.2.3. Prosedur Pengendalian Biaya Produksi.....	15
2.1.3. Harga Pokok Produksi.....	16
2.1.3.1. Pengertian Harga Pokok Produksi.....	16
2.1.3.2. Tujuan Penetapan HPP.....	17
2.1.3.3. Metode Pengumpulan Biaya Produksi.....	18
2.1.3.4. <i>Process Costing</i>	19
2.1.3.5. <i>Job Order Costing</i>	20
2.1.3.6. <i>Kalkulasi Job Order Costing</i>	23
2.1.4. Biaya Standar.....	26
2.1.4.1. Definisi Biaya Standar.....	26
2.1.4.2. Manfaat Biaya Standar.....	27
2.1.4.3. Kelemahan dan Keterbatasan Biaya Standar.....	29
2.1.4.4. Macam – macam Standar.....	30
2.1.4.5. Penetapan Biaya Standar Produksi.....	34

2.1.4.6. Metode – metode Penentuan Biaya Standar Produksi.....	39
2.1.4.7. Analisis Selisih Biaya Produksi.....	40
2.2. Penelitian Sebelumnya.....	53
2.3. Model Analisis.....	54

BAB 3 METODE PENELITIAN

3.1. Pendekatan Penelitian.....	55
3.2. Batasan Penelitian.....	56
3.3. Rancangan Penelitian.....	56
3.4. Jenis dan Sumber Data.....	58
3.5. Prosedur Pengumpulan Data.....	59
3.6. Teknik Analisis.....	60
3.7. Tempat Penelitian.....	63

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	64
4.1.1 Sejarah Perusahaan.....	64
4.1.2 Bidang Usaha Perusahaan.....	66
4.1.3 Tujuan Perusahaan.....	66
4.1.4 Sumber Daya Manusia.....	67
4.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan.....	69
4.1.6 Hasil Produksi.....	75
4.2. Ruang Lingkup Penelitian.....	76
4.3. Proses Produksi.....	76
4.3.1. Bahan Baku.....	78
4.3.2. Mesin – mesin yang Digunakan.....	79
4.4. Deskripsi Hasil Penelitian.....	79
4.4.1. Proses <i>Job Order Costing</i> pada PT Boma Bisma Indra (Persero).....	79
4.4.2. Penghitungan HPP yang Terkait <i>Job Order Costing</i>	81
4.4.3. Kalkulasi HPP per <i>Job Order</i>	82
4.4.3.1. <i>Job Order</i> 05.600.3.....	82
4.4.3.2. <i>Job Order</i> 05.601.3.....	85
4.4.3.3. <i>Job Order</i> 05.602.3.....	86
4.4.3.4. <i>Job Order</i> 05.603.3.....	88
4.4.4. Biaya Standard pada <i>Job Order Costing</i>	90
4.4.4.1 <i>Standard Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.600.3.....	91
4.4.4.2 <i>Standard Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.601.3.....	93
4.4.4.3 <i>Standard Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.602.3.....	95
4.4.4.4 <i>Standard Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.603.3.....	97

4.5. Pembahasan.....	99
4.5.1. <i>Actual Cost</i> pada <i>Job Order</i>	100
4.5.1.1. <i>Actual Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.600.3.....	100
4.5.1.2. <i>Actual Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.601.3.....	102
4.5.1.3. <i>Actual Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.602.3.....	103
4.5.1.4. <i>Actual Cost</i> pada <i>Job Order</i> 05.603.3.....	105
4.5.2. Pengumpulan <i>Factory Overhead</i> Sesungguhnya.....	106
4.5.3. Analisis Selisih <i>Standard Cost</i> dengan <i>Actual Cost</i>	110
4.5.3.1. Analisis Selisih <i>Direct Material</i>	110
4.5.3.2. Analisis Selisih <i>Direct Labour</i>	114
4.5.3.3. Analisis Selisih Biaya Sub Kontraktor dan Biaya Langsung Lain.....	118
4.5.3.4. Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik.....	119

BAB 5 SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan.....	123
5.2 Saran.....	125

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Halaman :

Tabel 2.1	Perbandingan Karakteristik Proses Produksi.....	19
Tabel 2.2	Perbedaan Karakteristik Pengumpulan Biaya Produksi.....	23
Tabel 4.1	Data SDM Menurut Pendidikan.....	67
Tabel 4.2	Data SDM Menurut Jabatan.....	68
Tabel 4.3	Data SDM Menurut Kelompok Usia.....	68
Tabel 4.4	Daftar Bahan Baku.....	78
Tabel 4.5	Rincian Order.....	81
Tabel 4.6	Kalkulasi Awal <i>Job Order</i> 05.600.3.....	84
Tabel 4.7	Kalkulasi Awal <i>Job Order</i> 05.601.3.....	86
Tabel 4.8	Kalkulasi Awal <i>Job Order</i> 05.602.3.....	88
Tabel 4.9	Kalkulasi Awal <i>Job Order</i> 05.603.3.....	90
Tabel 4.10	<i>Standard Cost Job Order</i> 05.600.5.....	91
Tabel 4.11	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	92
Tabel 4.12	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	92
Tabel 4.13	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	92
Tabel 4.14	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	93
Tabel 4.15	<i>Standard Cost</i> untuk FOH.....	93
Tabel 4.16	<i>Standard Cost Job Order</i> 05.601.3.....	93
Tabel 4.17	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	94
Tabel 4.18	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	94
Tabel 4.19	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	94
Tabel 4.20	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	94
Tabel 4.21	<i>Standard Cost</i> untuk FOH.....	95
Tabel 4.22	<i>Standard Cost Job Order</i> 05.602.3.....	95
Tabel 4.23	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	95

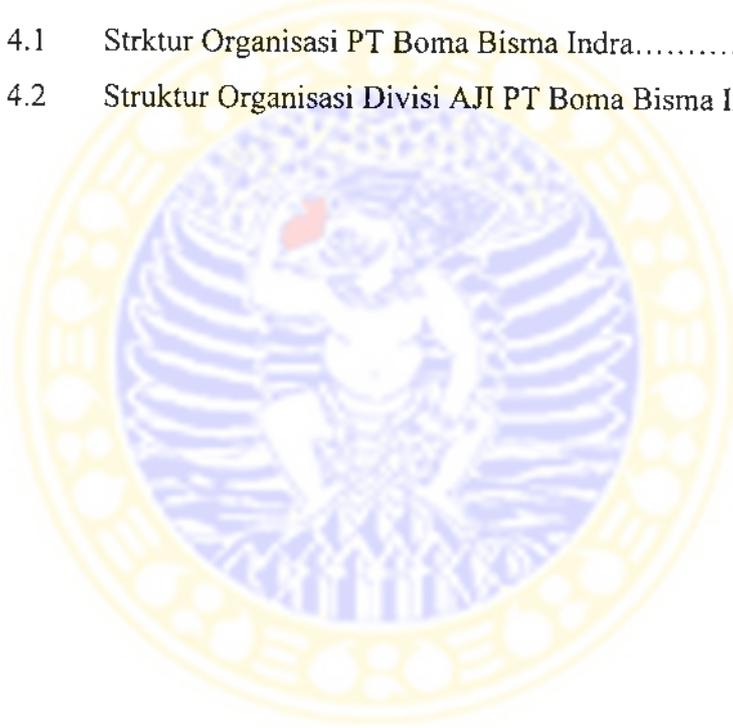
Tabel 4.24	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	96
Tabel 4.25	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	96
Tabel 4.26	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	96
Tabel 4.27	<i>Standard Cost</i> untuk FOH.....	97
Tabel 4.28	<i>Standard Cost Job Order</i> 05.603.3.....	97
Tabel 4.29	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	97
Tabel 4.30	<i>Standard Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	98
Tabel 4.31	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	98
Tabel 4.32	<i>Standard Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	98
Tabel 4.33	<i>Standard Cost</i> untuk FOH.....	99
Tabel 4.34	<i>Actual Cost Job Order</i> 05.600.3.....	100
Tabel 4.35	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	100
Tabel 4.36	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	101
Tabel 4.37	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	101
Tabel 4.38	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	101
Tabel 4.39	<i>Actual Cost Job Order</i> 05.601.3.....	102
Tabel 4.40	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	102
Tabel 4.41	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	102
Tabel 4.42	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	103
Tabel 4.43	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	103
Tabel 4.44	<i>Actual Cost Job Order</i> 05.602.3.....	103
Tabel 4.45	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	104
Tabel 4.46	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	104
Tabel 4.47	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	104
Tabel 4.48	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	105
Tabel 4.49	<i>Actual Cost Job Order</i> 05.603.3.....	105
Tabel 4.50	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Material</i>	105
Tabel 4.51	<i>Actual Cost</i> untuk <i>Direct Labour</i>	106
Tabel 4.52	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Sub Kontraktor.....	106

Tabel 4.53	<i>Actual Cost</i> untuk Biaya Langsung Lain.....	106
Tabel 4.54	FOH Budgeting.....	107
Tabel 4.55	FOH Actual.....	108
Tabel 4.56	Alokasi FOH Budgeting.....	109
Tabel 4.57	Alokasi FOH Actual.....	110
Tabel 4.58	Selisih Direct Material.....	113
Tabel 4.59	Selisih Direct Labour.....	116
Tabel 4.60	Selisih Biaya Sub Kontraktor.....	118
Tabel 4.61	Selisih Biaya Langsung Lain.....	118
Tabel 4.62	Selisih FOH.....	121
Tabel 4.63	Total Selisih Biaya Produksi.....	122



DAFTAR GAMBAR

	Halaman :
Gambar 2.1	Kartu Harga Pokok.....24
Gambar 2.2	<i>Job Bid Sheet</i>25
Gambar 2.3	Model Analisis.....63
Gambar 4.1	Struktur Organisasi PT Boma Bisma Indra.....69
Gambar 4.2	Struktur Organisasi Divisi AJI PT Boma Bisma Indra.....70



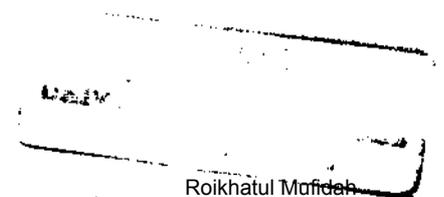
BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dampak globalisasi dan liberalisasi perdagangan dunia memiliki segi positif, yaitu dengan terbentuknya peluang pasar dan kesempatan bisnis yang luas dan besar, terutama untuk pasar global (pasar ekspor). Hal ini menyebabkan munculnya *trend* terhadap perdagangan bebas dalam wilayah – wilayah regional tertentu, seperti *Nations of Asia Free Trade Agreement* (NAFTA), Uni Eropa, *Asian Free Trade Area* (AFTA), *Asia Pacific Economic Cooperation* (APEC), dan lain - lain. Sedangkan pada saat ini Indonesia masih berada dalam keadaan masa transisi dan *recovery* dari krisis ekonomi, moneter, sosial-politik. Hal ini mengakibatkan tuntutan pasar agar perusahaan mampu untuk melaksanakan transaksi atas dasar Bangun Guna Serah atau *Built On Transfer* (BOT) yaitu tersedianya paket untuk pendanaan proyek yang akan dikerjakan.

Perkembangan yang terjadi dalam sektor industri akhir – akhir ini telah membuat persaingan dalam dunia usaha semakin tajam. Hal ini memaksa manajemen harus cermat dalam menerapkan strategi yang digunakan untuk mengantisipasi dan menghadapi situasi tersebut. Salah satu fungsi manajemen adalah perencanaan atas kegiatan perusahaan yang akan digunakan untuk mencapai tujuan perusahaan. Tujuan jangka panjang perusahaan adalah untuk meningkatkan kekayaan pemegang saham.



Tujuan tersebut dapat dicapai dengan cara meningkatkan *customer satisfaction*, apabila *customer satisfaction* telah di dapat maka citra perusahaan dalam dunia bisnis akan baik pula. Dengan mendapatkan citra perusahaan yang baik maka secara tidak langsung nilai saham perusahaan akan ikut tinggi. Harga saham yang tinggi, berarti kekayaan pemegang saham juga meningkat.

Tujuan jangka pendek perusahaan adalah membuat suatu produk atau jasa dengan biaya yang serendah – rendahnya dan menjual dengan harga yang setinggi – tingginya, dan di dalam mencapai tujuannya setiap perusahaan akan menggunakan sumberdaya yang dimilikinya untuk menghasilkan produk atau jasa dengan efektif dan efisien. Di sini manajemen perusahaan dihadapkan pada pemilihan serangkaian tindakan alternative yang mungkin dilaksanakan dengan mempertimbangkan tujuan perusahaan serta sumberdaya yang dimilikinya dan kendala – kendala yang dihadapi untuk mencapai tujuan tersebut.

Dalam perusahaan manufaktur yang menjalankan kegiatan mengolah bahan baku menjadi produk jadi melalui proses produksi, tentunya tidak lepas dari bermacam – macam biaya. Untuk dapat menangani kegiatan utama tersebut, manajemen membutuhkan informasi mengenai biaya – biaya produksi. Dalam kegiatan usahanya, perusahaan harus berusaha agar biaya – biaya yang dikeluarkan seefektif dan seefisien mungkin, sehingga diharapkan akan memperoleh laba atau profit yang diinginkan. Menurut Sunarto (2002:5) biaya produksi berdasarkan unsur atau komponen biaya terdiri atas 3 (tiga) elemen biaya yaitu biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik.

Untuk mencapai realisasi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, dengan pengendalian biaya produksi diharapkan diperoleh suatu efisiensi biaya, yaitu tidak terjadinya pemborosan atau penyelewengan sehingga biaya produksi yang dikeluarkan merupakan biaya produksi yang sesungguhnya (*actual*) terjadi. Salah satu tolok ukur produksi dan efisiensi biaya produksi adalah melalui pendapatan dengan penentuan biaya standar yang ditentukan dimuka.

Menurut Usry, Hammer dan Carter (1999:30) perusahaan di dalam merencanakan biaya operasi di masa yang akan datang memerlukan informasi untuk mengukur kegiatan yang sedang berjalan. Hal ini mendorong manajemen untuk menyusun biaya produksi standar, sehingga dapat diketahui biaya yang akan dikeluarkan pada akhir periode dan dapat diketahui biaya yang sesungguhnya terjadi, kemudian dapat dibandingkan antara *actual cost* dengan *standard cost* untuk selanjutnya dapat diketahui apakah terjadi selisih atau tidak.

Menurut Muhadi dan Siswanto (2001:61) biaya yang terjadi dalam kegiatan perusahaan manufaktur sebagian besar akan membentuk harga pokok produksi. Untuk pembebanan harga pokok produksi, perusahaan dapat menggunakan dua macam sistem yang dijelaskan sebagai berikut :

1. Sistem harga pokok yang sesungguhnya

Dalam sistem ini, harga pokok dibebankan pada produk atau pesanan sebesar biaya yang sesungguhnya terjadi.

2. Sistem harga pokok yang ditentukan di muka

Dalam sistem ini, harga pokok dibebankan pada produk sebesar harga pokok yang ditentukan di muka sebelum suatu produk atau jasa dikerjakan. Harga pokok yang ditentukan di muka dapat berupa harga pokok taksiran atau harga pokok standar. Pada umumnya harga pokok taksiran ditentukan dengan menggunakan dasar data biaya di masa lalu dan perkiraan biaya yang terjadi pada masa yang akan datang. Harga pokok standar ditetapkan sebelum proses produksi dimulai, sehingga perusahaan dapat mengetahui berapa besar biaya produksi yang seharusnya dikeluarkan. Harga pokok standar dapat digunakan sebagai alat pengendali biaya produksi, karena dengan dibuatnya harga pokok produksi standar maka perusahaan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi setiap kegiatan. Dengan ditentukannya harga pokok standar, maka setiap akhir periode dapat dilakukan perbandingan antara biaya produksi standar dengan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi (*actual*).

PT. Boma Bisma Indra (Persero), yang untuk selanjutnya disebut dengan PT. BBI adalah perusahaan yang bergerak di bidang perakitan mesin dengan menghasilkan produk antara lain berupa : Genset, Diesel, *Heat Exchanger*, *Vessel - vessel*, *Mollen Roll*, *Mill Roll*, dan lain - lain. PT. Boma Bisma Indra (Persero), khususnya pada divisi Aneka Jasa dan Industri (AJI) melakukan sistem produksinya berdasarkan pesanan (*job order*), yaitu perusahaan hanya memproduksi jika mendapat pesanan dari pembeli (*buyer*).

Sebagai perusahaan manufaktur pada umumnya PT. BBI juga memiliki informasi biaya – biaya yang diperlukan dalam proses produksinya, antara lain biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, biaya overhead pabrik. Biaya – biaya tersebut telah direncanakan sebelumnya berdasarkan *job order*, tidak dievaluasi lebih lanjut oleh perusahaan, akibatnya penyimpangan (selisih) atas biaya produksi tidak bisa diketahui secara pasti khususnya untuk *per-job order*, sehingga mengakibatkan ketidakefisienan biaya produksi yang dikeluarkan, yang tentunya mengakibatkan pada turunnya laba atau profit perusahaan.

Langkah yang bisa ditempuh dalam menemukan tingkat efisiensi adalah dengan membandingkan jumlah pemakaian biaya – biaya produksi *actual* dengan biaya produksi *standard* yang telah ditetapkan berdasar *job order* yang diterima. Harus diakui bahwa beberapa selisih biaya tidak bisa dihindarkan, untuk itu perlu upaya mengidentifikasi atau mengklasifikasikan faktor – faktor yang mengakibatkan terjadinya selisih antara *standard* dengan *actualnya*.

Berdasarkan uraian tersebut maka dipilihlah judul skripsi “ Evaluasi Penerapan *Job Order Costing* dalam Menghitung Harga Pokok Produksi untuk Pengendalian Biaya Produksi pada Divisi Aneka Jasa dan Industri PT. Boma Bisma Indra (Persero) di Surabaya ”.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan tersebut, rumusan masalah yang dapat dikemukakan adalah :

“ Bagaimana penerapan *Job Order Costing* pada PT. Boma Bisma Indra (Persero) untuk menghitung harga pokok produksi untuk mengendalikan biaya produksi ? ”.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengevaluasi penerapan *job order costing* dalam menghitung harga pokok produksi untuk mengendalikan biaya produksi.
2. Untuk menganalisis selisih biaya yang terjadi antara biaya produksi *actual* dengan biaya produksi *standard*, sehingga dapat mengendalikan biaya produksi.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang ingin diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Dapat memberikan penilaian atas penerapan *job order costing* dalam upaya menghitung harga pokok produk untuk pengendalian biaya produksi.
2. Memberikan sumbangan informasi yang dapat dipergunakan untuk menambah pengetahuan bagi pihak yang membutuhkan, khususnya masukan bagi pihak manajemen PT. Boma Bisma Indra (Persero).
3. Hasil penelitian ini dapat dipergunakan oleh peneliti lain yang meneliti obyek sejenis, sehingga hasil penelitian ini dapat lebih disempurnakan lagi.

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Biaya dan Klasifikasinya

2.1.1. Definisi Biaya

Para akuntan telah mendefinisikan biaya sebagai suatu nilai tukar, prasyarat atau pengorbanan yang dilakukan guna memperoleh manfaat. Seperti yang didefinisikan oleh Hansen dan Mowen (2003:34) : “ Cost is cash or equivalent cash value sacrificed for goods and service that expected to bring a current or future benefit to the organization “.

Menurut Mulyadi (1999:4), “ Biaya dalam arti luas adalah pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang yang telah terjadi atau kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu, sedangkan dalam arti sempit biaya dapat diartikan sebagai pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva “. Untuk membedakan pengertian biaya dalam arti sempit dengan pengertian biaya dalam arti luas, Mulyadi menjelaskan bahwa pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva disebut dengan istilah harga pokok. Dengan kata lain, biaya adalah harga pokok yang dikorbankan di dalam usaha untuk memperoleh penghasilan dalam periode akuntansi tertentu. Harga pokok bahan baku yang dikorbankan untuk mengolah produk merupakan biaya bahan baku. Jadi biaya merupakan bagian daripada harga pokok yang dikorbankan dalam usaha memperoleh penghasilan.

2.1.2. Klasifikasi Biaya

Penggolongan biaya yang tepat adalah dengan menggunakan konsep “*different cost for different purpose*”, yang maksudnya bahwa biaya digolongkan atas dasar atau tujuan penggunaan dari data biaya tersebut. Tidak ada satu konsep biaya yang dapat dipakai untuk semua tujuan. Konsep biaya yang digunakan haruslah sesuai dengan tujuan yang hendak dicapai, sehingga dalam mencatat dan menggolongkan biaya harus selalu diperhatikan untuk tujuan apa manajemen memerlukan informasi biaya. Penggolongan biaya merupakan suatu usaha untuk menggolongkan berbagai jenis biaya yang dikeluarkan oleh manajemen, baik untuk proses produksi maupun biaya untuk memasarkan hasil produksi.

Menurut Muhadi dan Siswanto (2001:3), ada beberapa cara penggolongan biaya di mana masing – masing cara penggolongan dimaksudkan untuk memenuhi berbagai kebutuhan yang berbeda. Penggolongan biaya yaitu :

1. Atas dasar obyek pengeluaran
2. Atas dasar fungsi di dalam perusahaan
3. Atas dasar hubungan biaya dengan produk yang dibiayai
4. Atas dasar tingkah laku biaya dalam hubungan dengan volume kegiatan
5. Atas dasar hubungan biaya dengan pusat biaya
6. Atas dasar hubungan biaya dengan periode pembukuan.

Penggolongan biaya menurut Halim (1999:5) dijelaskan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hubungan dengan produk, biaya digolongkan atas :
 - a. Biaya Produksi

Biaya produksi adalah biaya yang berhubungan langsung dengan produksi dari suatu produk dan akan dipertemukan dengan penghasilan (*revenue*)

pada periode mana produk itu dijual. Biaya ini terdiri atas biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik.

b. Biaya Periodik

Biaya periodik adalah biaya – biaya yang lebih berhubungan dengan waktu dibanding dari unit yang diproduksi (produk). Seluruh biaya ini dibebankan kepada penghasilan (*revenue*) pada periode mana biaya tersebut terjadi.

Biaya periodik ini disebut juga biaya komersial.

2. Berdasarkan periode akuntansi atau pembukuan, biaya digolongkan atas :

a. Pengeluaran Modal (*capital expenditure*)

Pengeluaran modal adalah biaya – biaya yang dikeluarkan yang manfaatnya dinikmati oleh lebih dari satu periode akuntansi.

b. Pengeluaran Penghasilan (*revenue expenditure*)

Pengeluaran penghasilan adalah biaya – biaya yang dikeluarkan yang hanya bermanfaat dalam satu periode akuntansi. Pengeluaran ini akan menjadi biaya di periode saat terjadinya biaya itu.

3. Berdasarkan hubungan dengan volume produksi atau kegiatan perusahaan, biaya digolongkan atas :

a. Biaya Variabel

Biaya variabel adalah biaya – biaya yang selalu berubah secara sebanding (proporsional) sesuai dengan perbandingan volume kegiatan perusahaan.

b. Biaya Tetap

Biaya tetap adalah biaya yang besar kecilnya tidak dipengaruhi oleh besar kecilnya volume kegiatan perusahaan.

c. Biaya semi Variabel atau semi Tetap

Biaya semi variabel adalah biaya yang selalu berubah tetapi perubahannya tidak sebanding (proporsioal) dengan perubahan kegiatan atau volume perusahaan.

4. Berdasarkan hubungan untuk tujuan pengawasan, biaya digolongkan atas :

a. Biaya Sesungguhnya

Biaya sesungguhnya adalah biaya - biaya yang sungguh - sungguh terjadi atau biaya yang dibebankan.

b. Biaya Standar

Biaya standar adalah biaya - biaya yang telah ditentukan terlebih dahulu (diperkirakan terjadi), dan apabila terjadi penyimpangan terhadapnya maka biaya standar ini dianggap benar.

c. Biaya Taksiran

Biaya taksiran adalah biaya yang ditaksir terlebih dahulu (diperkirakan akan terjadi), dan apabila terjadi penyimpangan terhadapnya maka yang dianggap benar adalah biaya sesungguhnya.

5. Berdasarkan dalam hubungannya dengan departemen produksi, biaya digolongkan atas :

a. Biaya Departemen Produksi

Biaya Departemen Produksi adalah biaya yang dibebankan pada bagian atau departemen yang secara langsung menangani pembuatan barang (produk).

b. Biaya Departemen Pembantu

Biaya Departemen Pembantu adalah biaya yang dibebankan pada departemen yang menyediakan fasilitas atau memberikan service untuk departemen lain (dengan departemen produksi atau departemen pembantu lainnya).

c. Biaya Langsung Departemen

Biaya Langsung Departemen adalah biaya – biaya yang langsung terjadi pada tiap – tiap departemen.

d. Biaya Tidak Langsung Departemen

Biaya Tidak Langsung Departemen adalah biaya – biaya yang diperhitungkan terhadap suatu departemen karena departemen tersebut menggunakan fasilitas departemen lain.

6. Berdasarkan dalam hubungannya dengan fungsi – fungsi yang ada di perusahaan, biaya terdiri atas :

a. Biaya Produksi

Biaya Produksi adalah total biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik dalam rangka memproduksi suatu produk.

b. Biaya Pemasaran

Biaya Pemasaran adalah biaya yang dikeluarkan dalam rangka memasarkan produk yang dihasilkan.

c. **Biaya Administrasi dan Umum**

Biaya Administrasi dan Umum adalah biaya yang dikeluarkan dalam rangka mengarahkan, mengendalikan, dan mengoperasikan perusahaan.

d. **Biaya Keuangan**

Biaya Keuangan adalah biaya yang dikeluarkan dalam rangka mendapatkan dana untuk operasi perusahaan.

2.1.2.1. Pengertian Biaya Produksi

Sebuah perusahaan manufaktur tidak akan pernah terlepas dari kegiatan menghitung biaya yang dikeluarkan, termasuk di dalamnya kegiatan menghitung biaya produksi dari suatu produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan. Hal ini terjadi karena biaya produksi tersebut merupakan bagian yang besar dari seluruh biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan.

Biaya produksi adalah biaya yang dikeluarkan di dalam kegiatan proses produksi dan merupakan suatu bukti dari kegiatan perusahaan untuk menghasilkan barang atau jasa yang digunakan untuk memenuhi kebutuhan konsumen atau untuk memuaskan keinginan konsumen.

Setiap kegiatan proses produksi yang dilakukan perusahaan sudah pasti akan memuat biaya produksi, menurut Halim (1999:10) terbentuk dari tiga elemen yaitu :

1. **Bahan baku langsung (*direct costing*)**

Berbagai bahan dapat habis dalam pembuatan suatu produk. Bahan ini umumnya disebut bahan mentah (*raw material*). Sesungguhnya bahan mentah adalah segala bahan apapun yang menyatu dalam produk, dan produk jadi suatu perusahaan dapat menjadi bahan mentah perusahaan yang lain.

2. Tenaga kerja langsung (*direct labour*)
Istilah tenaga kerja langsung diperuntukkan bagi biaya tenaga kerja yang langsung dapat ditelusuri ke penciptaan suatu produk. Biaya tenaga kerja yang tidak dapat ditelusuri secara langsung ke penciptaan suatu produk disebut tenaga kerja tidak langsung (*indirect labour*) dan diperlukan sebagai bagian dari overhead pabrik, bersama – sama dengan bahan baku tidak langsung.
3. Overhead pabrik (*manufacturing overhead*)
Overhead pabrik dapat didefinisikan sangat sederhana sebagai termasuknya seluruh biaya produksi kecuali bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung. Biaya yang termasuk dalam klasifikasi ini antara lain : bahan baku tidak langsung, tenaga kerja tidak langsung, pemanasan dan penerangan, pajak kekayaan, asuransi, depresiasi fasilitas pabrik, reparasi dan pemeliharaan, dan seluruh biaya lainnya untuk mengoperasikan divisi manufaktur suatu perusahaan.

Menurut Muhadi dan Siswanto (2001:4), “biaya produksi dibagi menjadi dua golongan yaitu biaya produksi langsung dan biaya produksi tidak langsung. Biaya produksi langsung adalah biaya yang sejak terjadinya sudah mempunyai hubungan kausal (sebab akibat) dengan kesatuan produk yang dibiayai.

Apabila biaya produksi langsung tidak terjadi maka tidak akan ada produksi yang berhasil dihasilkan. Adapun biaya produksi tidak langsung adalah biaya produksi yang tidak mempunyai hubungan kausal dengan kesatuan produk yang dibiayai. Biaya produksi tidak langsung pasti terjadi meskipun pada suatu saat tidak ada produk yang dihasilkan”. Biaya produksi langsung mencakup biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja tidak langsung, sedangkan biaya produksi tidak langsung mencakup biaya overhead pabrik, contohnya adalah biaya bahan penolong, upah tidak langsung, biaya penyusutan gedung pabrik, biaya penyusutan mesin, dan lain - lain. Terjadinya pemuatan dari biaya produksi dalam kegiatan proses produksi, disebabkan karena adanya pemanfaatan beberapa faktor – faktor produksi dalam

usaha menghasilkan produk berupa barang atau jasa, sehingga biaya produksi yang dibebankan terhadap produk yang dihasilkan tidak dapat ditinggalkan atau diganti dengan jenis yang lain, karena dengan biaya yang seperti itulah barang yang diinginkan terbentuk dan akhirnya menentukan besarnya nilai produk dan merupakan dasar perhitungan nilai jual dari produk yang dimaksud.

2.1.2.2. Pengertian Pengendalian Biaya Produksi

Menurut Usry, Hammer, dan Carter (2002:5), pengendalian merupakan usaha sistematis perusahaan untuk mencapai tujuan dengan cara membandingkan prestasi kerja dengan rencana dan membuat tindakan yang tepat untuk mengoreksi perbedaan yang penting. Pengendalian biaya (*cost control*) adalah perbandingan kinerja aktual dengan kinerja standar, penganalisisan selisih – selisih yang timbul guna mengidentifikasi penyebab – penyebab yang dapat dikendalikan, dan pengambilan tindakan untuk membenahi atau menyesuaikan perencanaan dan pengendalian pada masa yang akan datang. Perbandingan biaya periode berjalan dengan periode masa lalu tidaklah mengukur efisiensi. Walaupun biaya sesungguhnya mengalami penurunan, perusahaan bisa saja masih belum efisien. Satu – satunya cara mengukur efisien adalah membandingkan biaya aktual dengan biaya standar atau tolok ukur biaya lainnya. Akuntansi biaya standar mengikuti prinsip manajemen berdasarkan penyimpangan (*management by exception*). Hasil – hasil aktual yang sesuai dengan standar hanya memerlukan sedikit perhatian. Biaya standar menunjukkan ukuran berapa besar seharusnya suatu biaya sehingga setiap penyimpangan antara biaya

standar dan biaya aktual yang dikeluarkan dapat diinvestigasi untuk keperluan tindakan korektif.

Pengendalian biaya produksi akan dapat dipakai untuk menganalisa daya guna dan hasil guna biaya produksi yang terjadi dibandingkan dengan anggarannya yang berupa taksiran atau standar, dengan tujuan untuk menilai prestasi lalu dan meletakkan tanggungjawab adanya penyimpangan yang terjadi. Biaya yang dipakai sebagai tolak ukur pengendalian ini disebut dengan biaya standar.

Pengendalian biaya produksi adalah setiap biaya yang diperlukan dalam proses pengendalian bahan baku menjadi produk selesai yang sudah direncanakan diusahakan untuk menjadi kenyataan dengan cara melaksanakan setiap aktivitas sesuai dengan yang direncanakan. Penentuan besarnya selisih biaya yang timbul akan menunjukkan elemen biaya apa, pada departemen mana, dan tanggungjawab siapa selisih biaya tersebut. Dalam hal ini pengendalian adalah kegiatan untuk melakukan investigasi terhadap selisih biaya yang timbul.

2.1.2.3. Prosedur Pengendalian Biaya Produksi

Untuk membantu proses pengendalian biaya dapat digunakan biaya standar. Biaya standar ini ditentukan terlebih dahulu (*predetermined*) berdasarkan informasi yang dikumpulkan berdasarkan pengalaman masa lalu dan dari penelitian ilmiah. Dalam penggunaannya, biaya standar ini merupakan dasar bagi anggaran dan laporan biaya yang mengidentifikasi penyimpangan (*varians*) antara biaya aktual dengan biaya

standar. Menurut Usry, Hammer, dan Carter (2002:8) prosedur pengendalian biaya produksi yang secara umum dapat ditempuh adalah sebagai berikut :

1. Menetapkan biaya standar yang digunakan sebagai acuan.
2. Membandingkan antara realisasi biaya atau biaya sesungguhnya dengan standar yang ditetapkan.
3. Dari hasil perbandingan, apabila realisasi melampaui biaya standar berarti telah terjadi in efisiensi, sebaliknya apabila realisasi biaya lebih rendah dari harga standar maka efisiensi.
4. Mengambil tindakan korektif jika dapat dilakukan, yang dapat digunakan untuk perencanaan selanjutnya.

2.1.3. Harga Pokok Produksi

2.1.3.1. Pengertian Harga Pokok Produksi

Berdasarkan definisi biaya yang telah diuraikan, pengorbanan sumber ekonomi terbagi menjadi dua macam yaitu pengorbanan yang telah terjadi dan pengorbanan yang mempunyai kemungkinan akan terjadi. Pengorbanan yang telah terjadi untuk mencapai tujuan tertentu merupakan biaya historis yaitu, biaya yang telah terjadi dimasa lalu, sedangkan nilai sumberdaya ekonomis yang akan datang dikorbankan untuk mencapai tujuan tertentu merupakan biaya masa yang akan datang. Dalam arti sempit, biaya dapat diartikan sebagai sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva. Untuk membedakannya dari pengertian biaya dalam arti luas, pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva ini disebut dengan istilah harga pokok.

Secara umum harga pokok dapat didefinisikan sebagai kuantitatif dari pengorbanan yang dilakukan produsen pada penukaran barang – barang atau jasa yang ditawarkan di pasar. Harga pokok merupakan dasar dari pembentukan harga,

karena harga pokok akan dipakai untuk menentukan besarnya keuntungan yang akan diperoleh produsen atas pengorbanan yang telah dilakukan.

Supaya dapat berperan serta secara rasional dalam produksi, maka produsen perlu mempunyai gambaran tentang pengorbanan yang dilakukan pada penukaran barang agar ia mempunyai dasar di dalam menentukan harga penawaran dari barang – barangnya di pasar penjualan. Tanpa pengetahuan tentang besarnya pengorbanan, maka produsen itu akan kehilangan dasar rasional untuk tindakannya dalam memutuskan bermanfaat tidaknya penukaran itu.

2.1.3.2. Tujuan Penetapan Harga Pokok Produksi

Tujuan dari kalkulasi harga pokok merupakan dasar dari penafsiran harga bagi para produsen untuk barang – barang yang diproduksi dan ditawarkan dipasar. Menurut Mulyadi (1999:15), penetapan harga pokok bertujuan sebagai berikut :

1. Sebagai alat kontrol terhadap biaya
2. Sebagai strategi dalam penentuan harga jual
3. Untuk menghitung laba atau rugi periodik
4. Sebagai alat untuk menilai neraca dari persediaan barang selesai dikerjakan.

Berdasarkan tujuan tersebut di atas, maka laporan mengenai harga pokok dalam suatu perusahaan mempunyai arti yang sangat penting. Diperlukannya laporan harga pokok ini berguna untuk menentukan dan menyajikan biaya produk total dan biaya produk perunit dalam periode tertentu.

Mengungkapkan nilai persediaan dan menentukan besarnya laba merupakan prasyarat dalam laporan keuangan yang dibuat oleh perusahaan pada setiap akhir periode. Agar dapat melaporkan nilai persediaan, perusahaan harus mengetahui jumlah unit persediaan dan biaya produksi perunitnya, sedangkan harga pokok produk yang digunakan untuk menentukan laba juga memerlukan informasi tentang besarnya unit terjual dan biaya produk perunitnya. Biaya produk per unit diperlukan pula dalam pengambilan keputusan yang penting, yaitu menentukan harga penawaran, keputusan dalam disain produk, memperkenalkan suatu produk baru, keputusan untuk membeli atau memproduksi sendiri suatu produk, meneruskan atau menghentikan suatu lini produk, serta menerima atau menolak suatu pesanan.

2.1.3.3. Metode Pengumpulan Biaya Produksi

Metode pengumpulan biaya produksi tergantung dari sifat pengolahan produk. Pada dasarnya sifat pengolahan produk dapat dibedakan ke dalam dua golongan yaitu :

1. Pengolahan produk yang didasarkan atas pesanan
2. Pengolahan produk yang merupakan produksi massa

Mulyadi memberikan perbandingan secara lebih rinci mengenai karakteristik antara proses produksi berdasarkan pesanan dengan proses produksi massa.

Tabel 2.1
Perbandingan Karakteristik Proses Produksi Perusahaan yang Berproduksi Massa dengan Perusahaan yang Berproduksi Pesanan

	Perusahaan yang Berproduksi Massa	Perusahaan yang Berproduksi Pesanan
Proses pengolahan produk	Terus – menerus (<i>continyu</i>)	Terputus – putus (<i>intermitten</i>)
Produk yang dihasilkan	Merupakan produk standar	Tergantung dari spesifikasi
Produksi ditujukan untuk	Mengisi persediaan di gudang	Perusahaan percetakan, mebel, dan kapal.
Contoh Perusahaan	Perusahaan kertas, semen, patal, mori, pupuk, bumbu masak	Perusahaan percetakan, mebel, dan kapal

Sumber : Mulyadi (1999:179)

Menurut Mulyadi (1999:180), metode pengumpulan biaya produksi dapat dibagi menjadi dua yaitu metode harga pokok pesanan dan metode harga pokok proses. Masing – masing golongan tersebut akan dijelaskan sebagai berikut :

2.1.3.4. Process Costing

Metode harga pokok proses adalah metode pengumpulan harga pokok produk dimana biaya produksi dibebankan selama periode tertentu kepada proses atau kegiatan produksi dan membagikannya sama rata kepada produk yang dihasilkan selama periode itu. Metode ini digunakan untuk barang – barang yang diproduksi melalui cara pengolahan barang yang berkesinambungan atau melalui proses produksi massal karena unit – unit bahan yang dikerjakan tidak dapat dibedakan satu sama lain selama satu proses pabrikasi atau lebih. Oleh karena sifat dari outputnya, biaya perunit harus dihitung tiap proses. Unit barang yang diproses biasanya mengalir dari

suatu departemen ke departemen lainnya dan setiap departemen yang menerima hasil proses dari departemen sebelumnya akan memerlukan biaya tambahan dalam proses lebih lanjut yang akan dilakukannya. Menurut Mulyadi (1999:181), karakteristik dari metode harga pokok proses ini adalah :

1. Biaya – biaya dihimpun atau dikumpulkan menurut departemen atau pusat biaya, dan bukan berdasarkan pekerjaan pesanan.
2. Biaya produksi atau pengolahan dibebankan kepada perkiraan barang dalam proses dari masing – masing departemen.
3. Jumlah unit dari barang dalam proses dalam masing – masing departemen harus dinyatakan dalam bentuk tingkat penyelesaiannya dan unit ekuivalen yaitu jumlah unit yang belum selesai secara proporsional dengan tingkat penyelesaian pada akhir periode.
4. Biaya perunit dihitung menurut departemen atau pusat biaya.
5. Pada saat produksi selesai dalam suatu departemen produksi, jumlah unit yang selesai dan biayanya dipindahkan dari departemen produksi berikutnya atau ke gudang barang jadi.
6. Untuk mengumpulkan, mengikhtisarkan, dan menghitung biaya baik secara total maupun perunit menurut masing – masing departemen digunakan formulir laporan biaya produksi.

2.1.3.5. Job Order Costing

Metode harga pokok pesanan adalah cara penentuan harga pokok dimana biaya – biaya produksi dikumpulkan untuk sejumlah produk tertentu atau suatu jasa yang dapat dipisahkan identitasnya, dan yang perlu ditentukan harga pokoknya secara individual. Suatu metode harga pokok pesanan tepat digunakan bila produksi terdiri dari atau merupakan pesanan khusus. Metode ini juga digunakan dimana waktu yang dikehendaki untuk memproduksi suatu unit produksi relatif panjang dan dimana harga jual barangnya tergantung dari biaya produk.

Dalam perhitungan biaya produksi pesanan, biaya diakumulasikan menurut pekerjaan atau pesanan tertentu. Dalam metode ini diasumsikan bahwa semua pesanan yang dikerjakan dapat diidentifikasi secara fisik dan setiap pesanan dapat dibebani dengan biaya yang hanya berkaitan dengan pesanan itu sendiri.

Menurut Mulyadi (1999:41), penggunaan metode harga pokok pesanan, memerlukan syarat – syarat sebagai berikut :

1. Bahwa masing – masing pesanan, pekerjaan atau produk dapat dipisahkan identitasnya secara jelas dan perlu dilakukan penentuan harga pokok pesanan secara individual.
2. Bahwa biaya produksi harus dipisahkan kedalam dua golongan yaitu : biaya langsung dan biaya tidak langsung, sedangkan biaya tidak langsung terdiri dari biaya – biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung.
3. Bahwa biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung dibebankan atau diperhitungkan secara langsung terhadap pesanan yang bersangkutan, sedangkan biaya overhead pabrik (biaya produksi tidak langsung) dibebankan kepada pesanan tertentu dimuka (*predetermined rate*).
4. Bahwa harga pokok tiap – tiap pesanan ditentukan pada saat pesanan selesai.
5. Biaya produksi yang dibebankan pada pesanan tertentu dengan jumlah satuan. Bahwa harga pokok per-satuan produk dihitung dengan cara membagi jumlah produk dalam pesanan yang bersangkutan.

Sistem biaya pokok pesanan juga dapat dipakai secara ekstensif dalam industri – industri jasa seperti rumah sakit, perhotelan, kantor akuntan publik, studio film, dan biro periklanan. Semua perusahaan tersebut menggunakan sistem biaya pokok pesanan untuk mengakumulasikan biaya – biaya untuk tujuan akuntansi dan penagihan. Karena keluaran dari perusahaan – perusahaan yang ada dalam industri tersebut cenderung heterogen, manajer memerlukan sistem penentuan biaya pokok dimana biaya – biaya dapat dihimpun berdasarkan pekerjaan (atau berdasarkan klien

maupun pelanggan) dan dimana biaya – biaya satuan yang berbeda dapat ditentukan untuk setiap pekerjaan yang diselesaikan.

Kunci untuk menghimpun biaya – biaya produk dalam situasi *job order costing* adalah dengan memastikan bahwa biaya dari pekerjaan spesifik dipisahkan secara cermat dari biaya – biaya pekerjaan lainnya. Kendatipun demikian, sistem ini lebih rumit dibandingkan sistem penentuan biaya pokok pesanan, manajemen harus membagi jumlah biaya dengan unit – unit yang pada dasarnya jumlahnya sedikit berbeda.

Dalam perusahaan yang memproduksi atas dasar pesanan timbul masalah didalam penetapan besarnya harga pokok standar untuk setiap pesanan yang akan diterima. Hal tersebut disebabkan karena produk apa yang dihasilkan, bagaimana spesifikasinya, dan berapa jumlahnya masih harus menunggu datangnya pesanan dari pembeli. Atas dasar sifat tersebut besarnya harga pokok standar untuk setiap pesanan yang akan diolah baru disusun pada saat diterimanya setiap pesanan, standar tersebut akan berbeda antara pesanan yang satu dengan pesanan yang lainnya. Makin banyak pesanan yang diterima dalam periode itu berarti pula makin banyak harga pokok yang ditetapkan.

Berikut ini perbandingan karakteristik pengumpulan biaya produksi perusahaan yang memproduksi massa dan perusahaan yang memproduksi pesanan.

Tabel 2.2
Perbedaan Karakteristik Pengumpulan Biaya Produksi Perusahaan Berproduksi Massa dengan Perusahaan berproduksi Pesanan

	Metode Harga Pokok Proses	Metode Harga Pokok Pesanan
Biaya produksi dikumpulkan	Tiap – tiap bulan atau periode penentuan harga pokok.	Untuk tiap – tiap pesanan.
Harga pokok per-satuan produk dihitung	Pada akhir tiap bulan atau akhir periode penentuan harga pokok produk.	Apabila pesanan telah diselesaikan atau diproduksi.
Rumus penghitungan harga pokok per-satuan adalah	Jumlah biaya produksi yang telah dikeluarkan selama periode tertentu dibagi dengan jumlah satuan produk yang dihasilkan selama periode yang bersangkutan.	Jumlah biaya produksi yang telah dikeluarkan untuk pesanan tertentu dibagi dengan jumlah satuan produksi dalam pesanan yang bersangkutan.
Penggunaan biaya produksi	Penggunaan biaya produksi langsung dan tidak langsung menjadi tidak perlu.	Biaya produksi dibagi menjadi biaya produksi langsung dan biaya produksi tidak langsung.
Unsur yang digunakan dalam biaya overhead	Selain biaya bahan penolong, biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja dibebankan berdasarkan biaya sesungguhnya.	Biaya overhead pabrik adalah biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung dibebankan di muka.

Sumber : Mulyadi (1999:180)

Sesuai dengan permasalahan yang akan dibahas dalam skripsi ini, metode harga pokok pesanan atau *job order costing* diuraikan sebagai berikut :

2.1.3.6. Kalkulasi Job Order Costing

Dalam metode harga pokok pesanan, biaya setiap pesanan yang diproduksi atau biaya setiap tumpukan atau lot yang akan dibebankan pada persediaan, dicatat dalam kartu biaya produk pesanan (*job order cost sheet*) yang nampak pada Gambar 2.1.

Kartu biaya ini berfungsi untuk menampung pemakaian bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, serta biaya overhead pabrik untuk suatu pesanan tertentu. Kartu biaya ini merupakan catatan tambahan yang dikendalikan oleh perkiraan barang dalam proses. Nomor pesanan atau produksi dicantumkan pada setiap kartu biaya, yang mana nomor pesanan ini juga tertera. Ketiga komponen yakni biaya pemakaian bahan baku, biaya tenaga kerja langsung serta biaya overhead akan ditotal menurut pesanan. Jumlah ketiga komponen tersebut merupakan harga pokok dari pesanan yang dikerjakan. Selanjutnya harga pokok pesanan per satuan ditentukan dengan membagi total harga pokok pesanan dengan total produk yang akan diproduksi.

Gambar 2.1
Kartu Harga Pokok
Kartu Harga Pokok

No Pesanan	:		Pemesan	:						
Jenis Produk	:		Sifat Pesanan	:						
Tgl Pesanan	:		Jumlah	:						
Tgl Selesai	:		Harga Jual	:						
Biaya Bahan Baku				Biaya Tenaga Kerja			Biaya Overhead Pabrik			
Tgl	No Reg	Ket	Jmlh	Tgl	No kartu jam krj	Jmlh	Tgl	Jam Mesin	Tarif	Jmlh

Sumber : Mulyadi (1999:48)

Job bid sheet adalah suatu format yang berfungsi untuk mengestimasi besarnya biaya pesanan (*job cost*), contoh *job bid sheet* nampak pada Gambar 2.2.

Gambar 2.2
Job Bid Sheet

JOB BID SHEET				
	Bid Number	:		
Panel 1	Customer	:		
	Product	:		
	Engineering Design Number	:		
	Direct Material	Quantity	Price	Amount
Panel 2	Total Direct Material			
	Direct Labour	Hours	Rate	Amount
Panel 3	Total Direct Labour			
	Support Cost			Amount
Panel 4	Total Support Cost			
	Total Cost			Amount
Panel 5	Margin			
	Bid Cost			
	Unit Cost			
	Unit Price			

Sumber : Atkinson (2004:25)

Job bid sheet mempunyai lima fungsi panel. Panel yang pertama untuk mengidentifikasi konsumen, produk dan kuantitas produk yang diminta. Panel yang

kedua berisi jumlah material (bahan baku) yang dibutuhkan untuk pesanan produk tersebut. Untuk setiap material, kuantitas yang dibutuhkan berdasarkan *standard engineering specification*. Untuk panel yang ketiga menginformasikan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan untuk memproduksi pesanan tersebut. Panel yang keempat berisi estimasi untuk *cost driver* (penggerak biaya), sedangkan panel yang kelima menunjukkan estimasi total biaya untuk pesanan.

2.1.4. Biaya Standar

2.1.4.1. Definisi Biaya Standar

Didalam melaksanakan aktivitas produksi, agar bisa dikatakan bahwa aktivitas produksi yang dilaksanakan efektif dan efisien, maka perusahaan perlu mempunyai alat yang dipakai sebagai patokan atau standar yang harus dicapai dan sebagai alat untuk mengendalikan biaya – biaya yang dikeluarkan yaitu biaya standar.

Mulyadi (1999:415) mengemukakan bahwa biaya standar adalah biaya yang ditentukan di muka yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk membiayai kegiatan tertentu, di bawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi dan faktor – faktor lain tertentu. Sistem biaya standar ini merupakan suatu sistem akuntansi biaya yang mengolah informasi biaya sedemikian rupa sehingga manajemen dapat mendeteksi kegiatan – kegiatan dalam perusahaan yang biayanya menyimpang dari biaya standar yang telah ditentukan. Sistem akuntansi biaya ini mencatat biaya – biaya yang seharusnya dikeluarkan dan biaya yang sesungguhnya terjadi, dan menyajikan perbandingan antara biaya standar

dan biaya yang sesungguhnya serta menyajikan analisis penyimpangan biaya sesungguhnya dari biaya standar.

Menurut Zimmerman (2000:95), " standard cost is the expected cost that is reasonably required to achieve a given objective under specified conditions ". Simamora (1999:300), mengemukakan definisi biaya standar adalah biaya yang ditentukan dimuka (*predetermined cost*) untuk bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan overhead pabrikasi. Biaya standar menjadi tolok ukur berdasarkan standar – standar yang ditetapkan sebelumnya untuk :

1. Kuantitas sumberdaya aktivitas yang harus dikonsumsi oleh setiap produk atau unit keluaran lainnya.
2. Harga sumberdaya tersebut.

2.1.4.2. Manfaat Biaya Standar

Manfaat biaya standar menurut Simamora (1999:301), dijelaskan sebagai berikut :

1. Menyusun anggaran operasi

Standar sangat berguna dalam menyiapkan atau menyusun anggaran. Informasi yang terkandung dalam anggaran konsisten dengan biaya standar. Biaya standar memberikan estimasi handal untuk tahap perencanaan dalam penganggaran yang efektif.

2. Mengendalikan biaya

Keefektifan biaya sangat tergantung pada pengetahuan mengenai biaya yang diduga akan dikeluarkan. Standar berlaku sebagai tolak ukur yang mengarahkan perhatian kita pada variasi – variasi biaya. Harga pokok standar tersebut akan dapat dipakai sebagai alat pengendalian biaya dan menilai prestasi pelaksanaan dengan baik. Pada setiap periode akuntansi biaya sesungguhnya dibandingkan dengan biaya standar, sehingga dapat dilakukan pengendalian biaya dan penilaian prestasi dengan jalan menentukan efisiensi setiap elemen biaya pada setiap departemen pada produk diolah.

3. Menyederhanakan prosedur penetapan biaya

Penggunaan biaya standar untuk keperluan akuntansi akan menyederhanakan prosedur kalkulasi dengan mengurangi tenaga klerikal dan beban administrasi. Sistem biaya yang lengkap selalu disertai dengan standarisasi operasi produksi. Semakin standar proses produksi, semakin standar klerikalnya, sehingga laporan – laporan dapat disusun secara sistematis guna menyajikan informasi yang lengkap mengenai standar, biaya aktual dan berbagai varians.

4. Membebaskan prosedur akuntansi biaya untuk persediaan

Meskipun sebagian perusahaan yang menggunakan biaya standar untuk perencanaan dan pengendalian biaya tidak mencatat persediaan menurut biaya standar namun dengan dimasukkan biaya standar kedalam catatan akuntansi maka keefisienan dan keakuratan pekerjaan klerikal akan dipertinggi. Arsip biaya standar yang lengkap untuk setiap bagian produk atau operasi akan mempermudah biaya ke bahan, pekerjaan dalam proses dan persediaan barang

jadi. Biaya persediaan secara mudah dihitung dengan mengalikan kuantitas setiap produk dalam persediaan dalam biaya standar per-unit dan kemudian menjumlahkan biaya total dari setiap produk.

2.1.4.3. Kelemahan dan keterbatasan Biaya Standar

Tingkat ketaatan atau kelonggaran standar tidak dapat dihitung dengan tepat meskipun telah ditetapkan dengan jelas jenis standar apa yang dibutuhkan oleh perusahaan. Seringkali standar cenderung untuk menjadi kaku atau tidak fleksibel, meskipun dalam jangka waktu pendek. Keadaan produksi selalu mengalami perubahan, sedangkan perbaikan standar jarang sekali dilakukan. Perubahan standar menimbulkan masalah persediaan. Sebagai contoh, suatu perubahan dalam harga bahan baku memerlukan penyesuaian terhadap persediaan, tidak saja persediaan bahan baku tetapi juga persediaan produk dalam proses dan produk jadi yang berisi bahan baku tersebut. Jika standar seringkali diperbaiki, hal ini menyebabkan kurang efektifnya standar tersebut sebagai alat pengukur pelaksana. Tetapi jika tidak diadakan perbaikan standar, maka akan terjadi pengukuran yang tidak tepat dan tidak realistis.

Kegunaan sistem biaya standar sangatlah diatasi oleh latar belakang dimana teknologi produksi stabil dan perubahan bisnis relatif jarang terjadi. Apabila terjadi kelabilan yang tinggi dalam produk atau proses pabrikasi, maka standar – standar yang ada perlu diganti, yang berakibat dibutuhkannya upaya organisasional yang besar. Standar – standar biaya produk tidak lagi terandalkan untuk latar belakang

perusahaan seperti itu. Keuntungan yang berlebihan pada sistem akuntansi biaya standar dapat membangkitkan pemikiran sekedar bisa memenuhi standar saja. Dalam lingkungan yang stabil, di mana inovasi – inovasi produk dan proses tidaklah sering ataupun kritis, mempertahankan biaya pada tingkat yang sekarang merupakan kebutuhan yang strategik bagi banyak organisasi. Penggunaan standar – standar untuk mengendalikan berbagai biaya kerap efektif dalam latar belakang bisnis seperti itu.

2.1.4.4. Macam – macam Biaya Standar

Seperti yang telah dikemukakan oleh Mulyadi (1999:423), standar dapat digolongkan atas dasar tingkat ketaatan atau kelonggaran, yaitu sebagai berikut :

1) Standar Teoritis

Standar teoritis yaitu standar yang ideal yang dalam pelaksanaannya sulit dicapai. Asumsi yang mendasari standar teoritis ini adalah standar merupakan tingkat yang paling efisien yang dapat dicapai oleh para pelaksana. Keahlian standar teoritis adalah bahwa standar tersebut dapat digunakan dalam jangka waktu yang relatif lama.

2) Rata – rata biaya waktu yang lalu

Rata- rata biaya yang waktu lalu, dapat mengandung biaya – biaya yang tidak efisien, yang seharusnya tidak boleh dimasukkan sebagai unsur biaya standar. Tetapi jenis standar ini kadang – kadang berguna pada saat permulaan perusahaan menerapkan sistem biaya standar, dan terhadap jenis biaya ini

secara berangsur – angsur kemudian diganti dengan biaya yang benar – benar menunjukkan efisiensi.

3) Standar normal

Standar normal didasarkan atas taksiran biaya di masa yang akan datang di bawah asumsi keadaan ekonomis dan kegiatan yang normal. Kenyataannya standar normal didasarkan pada rata – rata biaya di masa yang lalu, yang disesuaikan dengan taksiran keadaan biaya di masa yang akan datang. Standar normal berguna bagi manajemen dalam perencanaan kegiatan dan dalam pengambilan keputusan yang bersifat jangka panjang.

4) Pelaksanaan terbaik yang dapat dicapai (*Attainable High Performance*)

Standar jenis ini banyak digunakan dan merupakan kriteria yang paling baik untuk menilai pelaksanaan. Standar ini didasarkan pada tingkat pelaksanaan terbaik yang dapat dicapai dengan memperhitungkan ketidakefisienan kegiatan yang tidak dapat dihindari terjadinya.

Menurut Supriyono (2000:99), menjelaskan bahwa berbagai jenis standar dapat dipertimbangkan penggunaannya oleh perusahaan dan harus didasarkan kepada faktor – faktor sebagai berikut :

a. Faktor tingkat harga

Beberapa konsep tingkat harga yang dapat dipakai untuk menentukan harga pokok standar adalah :

1. Standar ideal (*ideal standard*)

Standar ideal untuk tingkat harga berdasarkan anggapan kepada tingkat harga bahan baku, tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik yang paling rendah.

2. Standar normal (*normal standard*)

Standar normal untuk tingkat harga berdasarkan anggapan kepada tingkat harga rata – rata yang diharapkan akan terjadi di dalam siklus perusahaan.

3. Standar current (*current standard*)

Standar harga untuk tingkat harga berdasarkan anggapan kepada tingkat harga yang diharapkan terjadi di dalam periode akuntansi pemakaian standar.

4. Standar dasar (*basic standard*)

Standar dasar untuk tingkat harga menggunakan anggapan kepada tingkat harga yang diharapkan terjadi pada tahun pertama (permulaan) penggunaan standar.

b. Faktor tingkat prestasi

1. Standar prestasi teoritis (*theoretical performance standard*)

Standar prestasi teoritis disebut pula standar ideal atau standar sempurna. Standar ini didasarkan kepada anggapan bahwa semua pelaksana akan dapat bekerja dengan tingkat yang paling efisien.

2. Standar prestasi terbaik yang dapat dicapai (*attainable good performance standard*)

Standar prestasi ini didasarkan kepada standar prestasi teoritis dengan memperhitungkan hambatan - hambatan prestasi yang tidak dapat dihindari terjadinya.

3. Standar prestasi rata – rata masa lalu (*average past performance standard*)

Standar prestasi ini mendasarkan kepada rata – rata masa lalu untuk menentukan standar prestasi yang akan datang.

4. Standar normal (*normal performance standard*)

Standar prestasi normal didasarkan atas taksiran tingkat prestasi dan efisiensi normal dapat dicapai oleh para pelaksana di waktu yang akan datang.

c. Faktor tingkat produksi

1. Standar kapasitas teoritis (*theoretical capacity standard*)

Standar kapasitas teoritis mendasarkan kepada kemampuan produksi suatu departemen atau pabrik pada kecepatan penuh tanpa berhenti.

2. Standar kapasitas praktis (*practical capacity standard*)

Standar kapasitas praktis merupakan salah satu konsep pendekatan jangka panjang.

3. Standar kapasitas normal (*normal capacity standard*)

Standar kapasitas normal juga merupakan konsep pendekatan jangka panjang.

4. Standar kapasitas yang diharapkan (*expected capacity standard*)

Standar kapasitas yang diharapkan berdasarkan kepada kegiatan produksi yang diharapkan dapat dicapai pada periode akuntansi pemakaian standar, sehingga merupakan pendekatan jangka pendek.

2.1.4.5. Penetapan Biaya Standar Produksi

Penentuan biaya standar memerlukan paduan pemikiran dan kecakapan dari semua orang yang bertanggung jawab atas harga – harga dan kuantitas masukan – masukan. Titik awal dalam penentuan biaya standar adalah dengan meninjau pengalaman di masa lalu. Kendatipun demikian, suatu standar untuk masa yang akan datang sudah barang tentu bukan sekedar proyeksi dari masa silam. Data yang ada harus disesuaikan dengan perubahan pola – pola ekonomi, perubahan karakteristik – karakteristik permintaan dan penawaran, dan kemajuan teknologi. Pengalaman di masa lalu dapat terditorsi karena in efisiensi. Sebatas in efisiensi tadi dapat diidentifikasi, maka data itu sepatutnya disesuaikan dengan benar.

Penetapan standar biaya produksi menurut Supriyono (2000:102), dijabarkan sebagai berikut :

a) Standar biaya bahan baku

Standar biaya bahan baku adalah biaya bahan baku yang seharusnya terjadi dalam pengolahan satu satuan produk. Dalam menentukan standar biaya bahan baku untuk mengolah produk, terdiri atas dua komponen yaitu :

1. Standar kuantitas bahan baku

Standar kuantitas bahan baku adalah jumlah kuantitas bahan baku yang seharusnya dipakai di dalam pengolahan satu satuan produk tertentu.

Dalam penentuan standar kuantitas bahan baku didasarkan atas :

- a. Spesifikasi kualitas bahan baku
 - b. Spesifikasi produk yang dihasilkan dapat dianalisa dari gambar, cetakan biru, atau rancangan (*design*) produk
 - c. Ukuran bahan baku setiap satuan
 - d. Spesifikasi teknis melalui penelitian kimia dan analisa mekanikal, atau dengan *test run*.
2. Standar harga bahan baku

Standar harga bahan baku adalah harga bahan baku per satuan yang seharusnya terjadi di dalam pembelian bahan baku. Untuk penentuannya dapat digunakan dasar tingkat harga ideal, normal, *current*, atau dasar seperti yang sudah dibahas pada standar tingkat harga.

Apabila didasarkan atas tingkat harga *current*, maka standar harga bahan baku dapat didasarkan atas :

- a. Harga bahan baku yang disetujui dalam kontrak pembelian jangka panjang.
- b. Peramalan harga bahan baku yang akan terjadi dengan metode statistika, baik yang dilakukan oleh perusahaan sendiri atau dari luar perusahaan.

- c. Dihitung dari pesanan pembelian yang paling akhir dengan metode rata – rata tertimbang atau median.
- d. Ditentukan langsung berdasar taksiran pejabat perusahaan yang mempunyai pengetahuan dan meneliti harga bahan baku.
- e. Ditentukan atas dasar daftar harga yang dikeluarkan oleh supplier.

Standar biaya bahan baku dapat dirumuskan sebagai berikut :

$$\text{Standar biaya bahan baku} = \text{standar kuantitas bahan baku} \times \text{standar harga bahan baku (per unit)}$$

b) Standar biaya tenaga kerja langsung

Standar biaya tenaga kerja langsung adalah biaya tenaga kerja langsung yang seharusnya terjadi di dalam pengolahan satu satuan produk. Di dalam menetapkan standar biaya tenaga kerja langsung, ditentukan oleh dua faktor yaitu :

a. Standar tarif upah langsung

Standar tarif upah langsung adalah tarif upah langsung yang seharusnya terjadi untuk setiap satuan pengupahan, (misalnya : upah per jam, upah per potong) di dalam pengolahan produk tertentu. Di dalam penentuan besarnya standar tarif upah langsung dapat didasarkan atas :

- 1) Sistem penggajian yang dilaksanakan oleh perusahaan, misalnya : harian, per jam, per potong.

- 2) Perjanjian kerja kolektif yang diadakan oleh organisasi buruh atau karyawan dengan perusahaan.
- 3) Berdasarkan pasaran tenaga kerja yang bersaing sesuai dengan kondisi dan tempat lokasi perusahaan.

b. Standar jam atau waktu kerja langsung

Standar jam atau waktu kerja langsung adalah jam atau waktu kerja yang seharusnya dipakai di dalam pengolahan satu satuan produk.

Di dalam penentuan jam atau waktu kerja standar harus menuju kepada tingkat efisiensi maksimum, tetapi masih memungkinkan atau secara wajar dapat dicapai oleh karyawan langsung. Di dalam penetapan standar waktu kerja harus diperhatikan dua faktor penting yaitu :

- 1) Kegiatan apa yang akan dilaksanakan oleh tenaga kerja langsung
- 2) Berapa waktu yang seharusnya diserap untuk setiap kegiatan atau setiap unit produk yang dikerjakan.

Standar biaya tenaga kerja langsung dapat dirumuskan sebagai berikut :

Standar upah langsung = standar tarif upah langsung (per jam kerja langsung) x standar jam kerja langsung

c) **Standar biaya overhead pabrik**

Standar biaya overhead pabrik adalah biaya overhead pabrik yang seharusnya terjadi di dalam mengolah satu satuan produk. Di dalam pabrik

yang menggunakan tarif tunggal, standar biaya overhead pabrik ditentukan dengan langkah – langkah sebagai berikut :

- a. Penentuan anggaran biaya overhead pabrik
- b. Penentuan dasar pembebanan dan tingkat kapasitas
- c. Perhitungan tarif standar biaya overhead pabrik

Tarif overhead standar terdiri atas dua bagian, yaitu :

1. Tarif overhead variabel standar

Tarif overhead variabel standar adalah jumlah biaya overhead pabrikasi variabel yang dianggarkan dibagi dengan kapasitas, seperti jumlah mesin standar atau jam tenaga kerja langsung. Rumus tarif overhead variabel standar adalah :

Tarif overhead variabel standar

$$= \frac{\text{Jumlah biaya Overhead variabel dianggarkan}}{\text{Jumlah jam mesin standar yang diharapkan}}$$

2. Tarif overhead tetap standar

Adalah jumlah biaya overhead pabrikasi tetap yang dianggarkan dibagi dengan kapasitas, biasanya kapasitas normal dalam bentuk jam atau unit standar. Rumus tarif overhead tetap standar adalah :

Tarif overhead variabel standar

$$= \frac{\text{Jumlah biaya Overhead variabel dianggarkan}}{\text{Jumlah jam mesin standar yang diharapkan}}$$

2.1.4.6. Metode – metode Penentuan Biaya Standar Produksi

Manajemen biasanya membentuk biaya standar dengan salah satu dari tiga metode sebagai berikut :

1. Pendekatan Rekayasa

Beberapa perusahaan membuat standar kuantitas untuk bahan baku dan tenaga kerja dengan mengamati secara cermat metode – metode produksi dan menentukan seberapa banyak faktor masukan yang diperlukan untuk mengolah sebuah unit produk jadi. Penelitian waktu kerja (*time studies*) dan prosedur pengambilan sampel kerja merupakan contoh – contoh dari teknik rekayasa (*engineering techniques*) yang dapat dipakai untuk membuat standar – standar. Tujuan pokok pendekatan ini adalah menentukan kuantitas ekonomi bahan baku dan tenaga kerja secara ilmiah.

2. Analisis Data Kinerja Historis

Walaupun data biaya historis mungkin memiliki kelemahan, biaya historis dapat memberikan landasan yang baik untuk memprediksi biaya- biaya pada masa yang akan datang.

3. Pertimbangan Manajemen Menyangkut Masa Depan

Manajer – manajer yang bertanggung jawab atas berbagai aktivitas personalia, produksi, dan pembelian merupakan orang – orang yang paling akrab dengan kegiatan – kegiatan harian perusahaan, sehingga pendapatan dan pengetahuan mereka haruslah dipertimbangkan dalam pengidentifikasian biaya standar. Hal ini penting manakala terdapat pengaruh – pengaruh eksternal.

2.1.4.7. Analisis Selisih Biaya Produksi

Untuk mencari penyebab terjadinya penyimpangan harus diadakan suatu penelusuran terhadap timbulnya penyimpangan tersebut, yaitu dengan cara membandingkan biaya standar dengan biaya sesungguhnya terjadi. Adapun maksud dan arti dari analisis penyimpangan adalah mengadakan penilaian terhadap suatu keadaan yang tidak sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.

Dalam menganalisis biaya produksi, menurut Supriyono (2000:104), analisis selisih dapat dikelompokkan dengan susunan sebagai berikut :

a. Analisis selisih biaya bahan baku meliputi :

1. Selisih harga bahan baku

Selisih harga bahan baku adalah selisih yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara harga bahan baku yang dibeli dengan harga bahan baku standar. Dalam menghitung selisih harga bahan baku, harga standar per unit bahan baku hendaknya mencerminkan harga beli bersih.

Persamaan untuk selisih harga bahan baku adalah :

$$SHBB = (H_s \times K_s) - (H_{st} \times K_s)$$

$$= (H_s - H_{st}) \times K_s$$

SHBB : selisih harga bahan baku

H_s : harga beli sesungguhnya tiap satuan

K_s : kuantitas sesungguhnya yang dibeli

H_{st} : harga beli standar tiap satuan

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

$H_s > H_{st}$, maka selisih harga bahan baku bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*)

Hal ini mengindikasikan bahwa manajer yang bertanggung jawab atas pembelian bahan baku membayar lebih banyak per unit bahan baku yang ditetapkan dalam harga standar.

$H_s < H_{st}$, maka selisih harga bahan baku bersifat menguntungkan (*favorable*)

Hal ini mengindikasikan bahwa manajer yang bertanggung jawab atas pembelian bahan baku membayar lebih sedikit per unit bahan baku yang ditetapkan dalam harga standar.

Sebab – sebab terjadinya selisih harga bahan baku antara lain :

- 1) Fluktuasi harga pasar bahan baku yang bersangkutan.
- 2) Kontrak dan jangka waktu pembelian yang menguntungkan atau tidak menguntungkan.
- 3) Pembelian dari supplier yang lokasinya lebih menguntungkan atau tidak menguntungkan.
- 4) Kegagalan di dalam memanfaatkan kesempatan potongan pembelian atau ketidaktepatan jumlah potongan pembelian yang diharapkan.
- 5) Tambahan pembayaran harga bahan baku karena adanya pembelian khusus yang harus dilakukan.
- 6) Pembelian dalam jumlah ekonomis atau tidak ekonomis.

- 7) Faktor – faktor internal yang mengakibatkan harus dilakukan pembelian bahan yang mendadak (*rush purchase*).

Selisih harga bahan baku dapat dihitung pada dua titik, yaitu :

- a. Pada waktu bahan baku dikeluarkan dari gudang untuk diproses dalam fasilitas produksi.
- b. Pada saat pembelian bahan baku.

Komputasi selisih harga bahan baku paling baik dilakukan pada waktu pembelian dan langsung melaporkan selisih ini kepada manajer pembelian yang bertanggung jawab atas pengendalian harga beli bahan baku. Apabila menunggu sampai bahan baku tadi digunakan, maka informasi yang akan digunakan untuk mengambil tindakan korektif yang digunakan oleh manajer akan tertunda. Bahan baku bisa saja disimpan di gudang selama beberapa minggu atau beberapa bulan sebelum digunakan dalam proses produksi, apabila komputasi selisih dilakukan pada waktu bahan baku dikeluarkan dari gudang maka kemungkinan terlambat bagi manajer untuk mengambil tindakan korektif, ataupun walau sempat dilakukan tindakan korektif hal ini akan menyebabkan perusahaan menanggung kerugian sampai jutaan rupiah.

Manfaat analisis selisih harga bahan baku antara lain :

- 1) Selisih harga bahan baku pada dasarnya adalah tanggung jawab dari bagian pembelian karena bagian tersebut telah membeli bahan baku dengan harga yang lebih tinggi atau lebih rendah dibanding dengan standar. Oleh karena

itu perhitungan selisih harga bahan baku dapat dipakai menilai prestasi bagian pembelian.

- 2) Perhitungan selisih harga bahan baku dapat bermanfaat untuk mengukur akibat kenaikan atau penurunan harga bahan baku terhadap laba yang diperoleh perusahaan.

2. Selisih kuantitas bahan baku

Adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara kuantitas bahan baku yang dipakai dengan standar kuantitas bahan baku yang ditetapkan.

Persamaan untuk selisih kuantitas bahan baku adalah :

$$\begin{aligned} \text{SKBB} &= (\text{Ks} \times \text{Hst}) - (\text{Kst} \times \text{Hst}) \\ &= (\text{Ks} - \text{Kst}) \times \text{Hst} \end{aligned}$$

SKBB : selisih kuantitas bahan baku

Kst : kuantitas standar bahan baku yang dipakai

Ks : kuantitas sesungguhnya atas bahan baku yang dipakai

Hst : harga beli standar bahan baku yang dipakai

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

Ks > Kst, maka selisih kuantitas bahan baku bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*)

Hal ini berarti lebih banyak bahan baku yang dipakai daripada yang diharapkan.

$K_s < K_{st}$, maka selisih kuantitas bahan baku bersifat menguntungkan (*favorable*)

Hal ini berarti lebih sedikit bahan baku yang dipakai daripada yang diharapkan.

Selisih ini akan dapat berpengaruh pada hasil produksi perusahaan, sebab pengaruh yang ditimbulkan adalah apakah penggunaan bahan baku tersebut efisien atau tidak efisien. Apabila pemakaian bahan baku terjadi ketidakefisienan maka harus diadakan pengkajian ulang terhadap pemakaian bahan baku tersebut, apa yang menyebabkan terjadinya tidak efisien tersebut.

Sebab – sebab terjadinya selisih kuantitas bahan baku adalah :

- 1) Perubahan dari rancangan produk, mesin, peralatan atau metode pengolahan produk yang belum dinyatakan dalam standar.
- 2) Pemakaian bahan baku substitusi yang menguntungkan atau merugikan.
- 3) Selisih hasil dari bahan baku yang mengakibatkan kuantitas yang dipakai lebih besar atau lebih kecil dibanding dengan standar.
- 4) Kerugian bahan baku karena rusak atau susut yang disebabkan karyawan tidak terlatih, tidak diawasi, teledor atau tidak bekerja memuaskan baik di pabrik maupun di gudang bahan.
- 5) Pengawasan yang terlalu kaku.
- 6) Kurangnya peralatan atau mesin.
- 7) Kegagalan di dalam mengatur mesin dan peralatan dalam kondisi yang baik.

Selisih bahan baku haruslah dihitung pada saat bahan baku dikeluarkan dari gudang untuk diolah. Untuk memfasilitasi proses ini, banyak perusahaan memakai tiga formulir yaitu : daftar bahan baku standar (*standar bills of materials*), formulir berwarna kelebihan pemakaian bahan baku (*color-coded excessive usage form*) dan formulir berwarna pengembalian bahan baku (*color-coded returned materials form*).

Manfaat analisis selisih kuantitas bahan baku antara lain :

- 1) Selisih kuantitas bahan baku pada dasarnya adalah tanggung jawab kepala departemen produksi di pabrik dimana terjadi selisih tersebut, hal ini disebabkan bagian atau departemen tersebut telah memakai bahan dalam kuantitas yang lebih besar atau lebih kecil dibandingkan dengan kuantitas standar. Oleh karena itu perhitungan selisih kuantitas bahan baku dapat dipakai menilai prestasi departemen produksi.
- 2) Perhitungan selisih kuantitas bahan baku berguna untuk mengukur pengaruh akibat efisiensi pemakaian bahan baku terhadap laba yang diperoleh perusahaan.

b. Analisis selisih biaya tenaga kerja langsung, meliputi :

1. Selisih tarif upah langsung

Adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan tarif upah langsung yang sesungguhnya dibayarkan dengan tarif upah standar.

Persamaan untuk selisih tarif upah langsung adalah :

$$STUL = (Ts \times Js) - (Tst \times Js)$$

$$= (T_s - T_{st}) \times J_s$$

STUL : selisih tarif upah langsung

T_{st} : tarif standar dari upah langsung atau per jam

T_s : tarif sesungguhnya dari upah langsung atau per jam

J_s : jam kerja sesungguhnya

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

T_s > T_{st}, maka selisih tarif upah langsung bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*)

T_s < T_{st}, maka selisih upah langsung bersifat menguntungkan (*favorable*)

Selisih tarif upah langsung dapat disebabkan oleh :

- a. Telah digunakannya tenaga kerja langsung dengan golongan tarif upah yang berbeda dengan standar untuk pekerjaan tertentu.
- b. Telah dibayar upah dengan tarif yang lebih besar atau lebih kecil dibanding dengan tarif standar selama kegiatan musiman, atau kegiatan darurat.
- c. Adanya kenaikan pangkat, atau penurunan pangkat karyawan yang mengakibatkan perubahan tarif upah.
- d. Pembayaran tambahan atas upah karena peraturan upah minimum yang dikeluarkan pemerintah.

2. Selisih efisiensi upah langsung

Adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara jam kerja sesungguhnya yang dipakai dengan jam kerja standar.

Persamaan untuk selisih efisiensi adalah :

$$\begin{aligned} \text{SEUL} &= (\text{Tst} \times \text{Js}) - (\text{Tst} \times \text{Jst}) \\ &= (\text{Js} - \text{Jst}) \times \text{Tst} \end{aligned}$$

SEUL : selisih efisiensi upah langsung

Tst : tarif standar dari upah langsung atau per jam

Ts : tarif sesungguhnya dari upah langsung atau per jam

Js : jam kerja sesungguhnya

Jst : jam kerja standar

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

$\text{Js} > \text{Jst}$, maka selisih efisiensi upah langsung bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*).

Hal ini berarti para tenaga kerja membutuhkan lebih banyak jam kerja dari yang ditetapkan dalam standar untuk menghasilkan suatu produk.

$\text{Js} < \text{Jst}$, maka selisih efisiensi upah langsung bersifat menguntungkan (*favorable*).

Hal ini berarti para tenaga kerja membutuhkan lebih sedikit jam kerja dari yang ditetapkan dalam standar untuk menghasilkan suatu produk.

Selisih efisiensi upah langsung dapat disebabkan oleh :

1. Pabrik atau departemen produksi telah bekerja dengan efisien atau tidak efisien yang bisa disebabkan karena pengawasan terhadap tenaga kerja secara baik atau kurang baik.

2. Telah digunakan bahan dengan kualitas lebih baik atau lebih jelek dibandingkan dengan standar, sehingga memerlukan waktu atau jam pengerjaan yang lebih pendek atau lebih panjang.
3. Kurangnya koordinasi dengan departemen produksi lain atau dengan departemen pembantu.

c. Analisis selisih biaya overhead pabrik

Di dalam menganalisa selisih biaya overhead pabrik (BOP) dapat digunakan tiga metode, yaitu :

1. Metode Analisis Dua Selisih (*Two Variance*)

a) Selisih terkendali (*Controllable Variance*)

Adalah selisih antara BOP aktual dengan budget BOP pada kapasitas (jam) standar. Secara matematis dapat dinyatakan dalam rumus :

$$ST = BOPS - AFKSt$$

$$ST = BOPS - [(KN \times TT) + (KSt \times TV)]$$

$$ST = [BOPS - (KN \times TT) - (KSt \times TV)]$$

ST : selisih terkendali

BOPS : biaya overhead pabrik sesungguhnya

AFKSt : anggaran fleksibel pada kapasitas atau jam standar

TV : tarif variabel

KN : kapasitas normal

TT : tarif tetap

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

BOPS > AFKSt, maka selisih anggaran tersebut bersifat merugikan (*favorable*).

BOPS < AFKSt, maka selisih anggaran tersebut bersifat menguntungkan (*un favorable*).

b) Selisih Volume (*Volume Variance*)

Adalah selisih antara budget BOP pada jam standar dengan standar BOP yang dibebankan ke produk. Secara matematis dapat dinyatakan dalam rumus :

$$\begin{aligned} SV &= AFKSt - (KSt \times T) \\ &= [(KN \times TT) + (KSt \times TV)] - [(KSt \times TT) + (KSt \times TV)] \\ &= (KN \times TT) - (KSt \times TT) \end{aligned}$$

SV : selisih volume

AFKSt : anggaran fleksibel pada kapasitas standar

KSt : kapasitas atau jam standar

KN : kapasitas normal

TT : tarif tetap

TV : tarif variabel

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

KN > KSt, berarti kapasitas standar tidak dapat melampaui kapasitas normal yang tersedia, sebagian volume produksi tidak dipakai, dan bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*).

$KN > KSt$, berarti kapasitas standar dapat melampaui kapasitas normal yang tersedia, terjadi over volume produksi yang dipakai dengan baik, dan bersifat menguntungkan (*favorable*).

2. Metode Analisis Tiga Selisih (*Three Variance*)

a) Selisih Anggaran (*Spending Variance*)

Selisih antara BOP aktual dengan budget BOP pada jam aktual. Secara matematis dapat dinyatakan dengan cara sebagai berikut :

$$SA = BOPS - AFKS$$

$$SA = BOPS - (KN \times TT) - (KS \times TV)$$

$$SA = BOPS - [BTA + (KS \times TV)]$$

SA : selisih anggaran

BOPS : biaya overhead pabrik sesungguhnya

AFKS : anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

BTA : biaya tetap dianggarkan

KS : kapasitas sesungguhnya

TV : tarif variabel

KN : kapasitas normal

TT : tarif tetap

b) Selisih Kapasitas (*Idle Capacity Variance*)

Adalah selisih antara budget BOP pada jam aktual dengan standar BOP yang dibebankan pada jam aktual. Secara matematis dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$\mathbf{SK = AFKS - BOPB}$$

$$\mathbf{SK = [(KN \times TT) + (KS \times TV)] - (KS \times TT)}$$

SK : selisih kapasitas

BOPB : biaya overhead pabrik dibebankan

AFKS : anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

KS : kapasitas sesungguhnya

KN : kapasitas normal

TT : tarif tetap

T : tarif total biaya overhead pabrik

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

AFKS > BOPB atau KN > KS, maka sebagian kapasitas normal yang tersedia tidak dapat dipakai atau bersifat merugikan (*un favorable*).

AFKS > BOPB atau KN > KS, maka sebagian kapasitas normal tersebut dipakai atau bersifat menguntungkan (*favorable*).

c) Selisih Efisiensi (*Efficiency Variance*)

Adalah selisih antara standar BOP yang dibebankan pada jam aktual dengan standar BOP yang dibebankan ke produk. Secara matematis dapat dicari dengan cara sebagai berikut.

$$\mathbf{SE = BOPB - BOPSt}$$

$$\mathbf{SE = (KS - KSt) \times T}$$

SE : selisih efisiensi

BOPB : biaya overhead pabrik dibebankan

BOPSt : BOP standar untuk pengolahan produk

KS : kapasitas sesungguhnya

T : tarif total biaya overhead pabrik

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui, apabila :

BOPB > BOPSt atau KS > KSt, maka sebagian kapasitas yang tersedia tidak dipakai atau bersifat merugikan (*unfavorable*).

BOPB < BOPSt atau KS < KSt, maka sebagian kapasitas tersebut dipakai atau bersifat menguntungkan (*favorable*).

Kemudian menjumlahkan selisih anggaran, kapasitas, dan efisiensi kemudian hasilnya adalah selisih untung atau rugi. Hasil tersebut perlu dianalisis lebih lanjut yang ditunjukkan untuk membebaskan tanggung jawab terjadinya masing – masing jenis selisih tersebut kepada pihak – pihak yang bertanggung jawab.

3. Metode Analisis Empat Selisih (*Four Variance*)

Metode analisis empat selisih merupakan perluasan dari metode analisis tiga selisih, di mana selisih efisiensi dipisahkan menjadi selisih efisiensi tetap dan selisih efisiensi variabel. Sehingga pada analisis empat selisih, selisih BOP menjadi :

- 1) Selisih pengeluaran (*spending variance*)
- 2) Selisih kapasitas (*idle capacity variance*)
- 3) Selisih efisiensi tetap (*fixed efficiency variance*)

Selisih efisiensi tetap = (jam aktual – jam standar) x tarif BOP tetap standar

4) Selisih efisiensi variabel (*variabel efficiency variance*)

Selisih efisiensi variabel = (jam aktual – jam standar) x tarif BOP variabel standar

2.2. Penelitian Sebelumnya

Penulisan skripsi mengenai biaya produksi sebelumnya ditulis oleh Mira tahun 2004 dengan judul “Analisis Selisih Biaya Produksi dalam Kaitannya dengan Pengukuran Prestasi Manajemen pada Departemen Produksi PT Varia Usaha Beton Waru Sidoarjo”. Topik skripsi tersebut adalah penggunaan analisis selisih biaya produksi dalam kaitannya dengan pengukuran prestasi manajemen pada divisi beton siap pakai PT Varia Usaha Beton dengan mengkaitkan faktor – faktor penyebabnya.

Perbedaan antar penelitian terdahulu dengan penelitian ini adalah :

1. Perusahaan yang menjadi subyek penelitian adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi mesin, dengan sistem *job order* atau kontrak jangka panjang.
2. Penelitian ini adalah untuk mengevaluasi penerapan *job order costing* untuk menghitung harga pokok produk yang ditentukan dengan *standar costing*, yang kemudian dibandingkan dengan *actual costing*, dengan menggunakan analisis selisih biaya produksi sehingga dapat diketahui penyimpangan yang terjadi untuk selanjutnya dapat digunakan sebagai alat bantu dalam

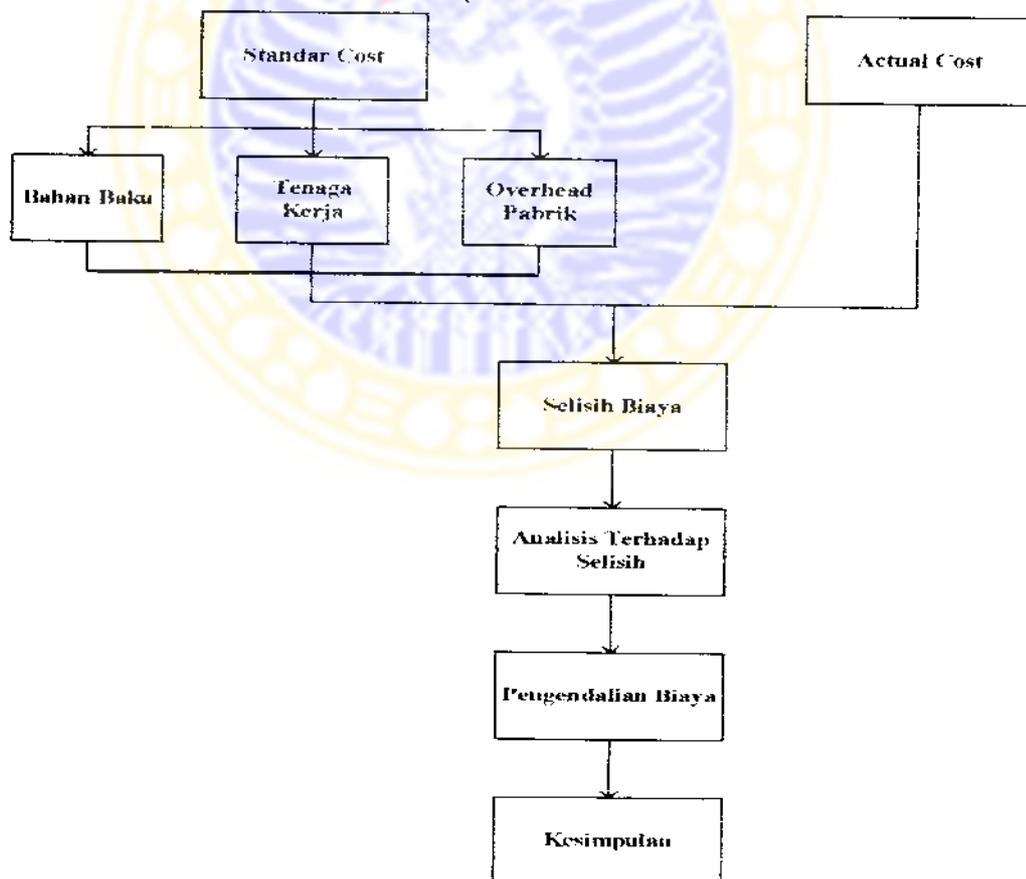
pengendalian biaya produksi. Karena sebagian penelitian ini bersifat replikasi, maka sebagian teori yang digunakan peneliti terdahulu digunakan juga dalam penelitian ini.

2.3. Model Analisis

Model analisis yang digunakan dalam penelitian ini, nampak pada Gambar

2.3.

Gambar 2.3
Model Analisis dalam Mengevaluasi *Job Order Costing* dengan Membandingkan antara *Standard Cost* dan *Actual Cost* untuk Pengendalian Biaya Produksi



BAB 3

METODE PENELITIAN

3.1. Pendekatan Penelitian

Penelitian pada skripsi ini menggunakan pendekatan kualitatif dan bersifat deskriptif, dimana peneliti mengembangkan konsep, menghimpun fakta, melakukan observasi dan pemahaman tetapi tidak melakukan hipotesa.

Tujuan pendekatan kualitatif ini adalah untuk membuat gambaran, deskriptif atau lukisan secara sistematis, aktual dan akurat mengenai fakta – fakta yang ada, sifat – sifat dan karakter serta hubungan antar fenomena yang sedang diteliti kemudian diinterpretasikan untuk mendapatkan informasi yang diperlukan selanjutnya dibandingkan dengan teori masalah tersebut. Sedangkan bersifat deskriptif karena akan dideskripsikan atau digambarkan tentang *job order costing* yang ada pada PT Boma Bisma Indra (Persero).

Faktor – faktor yang mendorong dipilihnya pendekatan kualitatif dalam penelitian ini menurut Moleong (2002:4), antara lain :

1. Penelitian ini dilakukan pada latar alamiah atau pada konteks dari suatu keutuhan (*entity*) agar obyek penelitian tersebut dapat dipahami dalam konteks yang kompleks sesuai dengan kondisi sesungguhnya.
2. Peneliti sendiri atau dengan bantuan orang lain merupakan alat pengumpul data utama. Hal ini karena hanya manusialah yang mampu memahami kaitan kenyataan – kenyataan dilapangan dan melakukan penyesuaian terhadap kondisi lapangan.
3. Data yang dikumpulkan berupa kata – kata, gambar dan bukan hanya angka – angka. Penyajian data sebagai informasi bersifat deskriptif yang berusaha

memberikan gambaran seutuhnya dalam bentuk yang asli dari subjek penelitiannya.

4. Hasil penelitian dirundingkan dan disepakati bersama dengan manusia yang dijadikan sumber data. Hal ini disebabkan oleh beberapa hal. Pertama, susunan kenyataan dari merekalah yang kan diangkat oleh peneliti. Kedua, hasil penelitian bergantung pada hakekat dan kualitas hubungan antara peneliti dengan yang diteliti.

3.2. Batasan Penelitian

Untuk mencegah terlalu meluasnya pembahasan agar tidak menyimpang dari topik utama skripsi ini, penulis perlu diberikan batasan lingkup penelitian skripsi, yaitu bahwa:

Metode perhitungan *job order costing* dan penerapan *job order costing* dalam upaya menghitung harga pokok produk untuk pengendalian biaya produksi yang diterapkan oleh PT Boma Bisma Indra berdasarkan data yang sudah ada dalam perusahaan.

3.3. Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian yang digunakan dalam skripsi ini adalah studi kasus (*case study research*) yang dikemukakan oleh Yin (2000:18) yang mendefinisikan studi kasus sebagai “Inkuiri empiris yang menyelidiki fenomena didalam konteks kehidupan nyata, bilamana batas – batas antara fenomena dan konteks tidak tampak dengan tegas, dan dimana multi sumber bukti dimanfaatkan”. Alasan pemilihan metode tersebut didasarkan pada kesesuaian metode studi kasus dengan penelitian

yang dilakukan. Dalam metode studi kasus terdapat tiga komponen disain penelitian yang sangat penting. Menurut Yin (2003:29) yaitu :

1. Pertanyaan Penelitian

Rumusan masalah yang ada dapat dijelaskan lebih rinci melalui pertanyaan sebagai berikut: “Bagaimanakah penerapan *job order costing* dalam menghitung harga pokok produk yang dihasilkan dalam rangka pengendalian biaya produksi yang dikeluarkan?”

2. Proposisi

Proposisi ini penting karena dapat menghindarkan tindakan untuk mengumpulkan data yang diperlukan. Proposisi yang dibuat harus relevan dengan rumusan masalah serta hubungan teori dan konsep yang mendasarinya. Proposisi yang digunakan dalam penelitian ini adalah “Dengan menggunakan *job order costing* dalam menghitung harga pokok produk, maka dapat digunakan untuk mengendalikan biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan”.

3. Unit Analisis

Unit analisis pada penelitian ini adalah *job order costing* yang diterapkan oleh perusahaan yang lebih difokuskan pada penerapan *standar cost* untuk menghitung harga pokok produk. Unit analisis tersebut dapat memudahkan peneliti dalam mengumpulkan informasi yang sesuai dengan rumusan masalah. Dari informasi yang dikumpulkan dapat dilakukan analisis secara rinci guna mendapatkan suatu simpulan mengenai rumusan masalah yang ada.

4. Logika yang Mengaitkan dengan Proposisi

Pengumpulan data yang dilakukan harus sesuai dan berpedoman dengan proposisi yang telah dibuat. Proposisi yang baik akan membantu pengidentifikasian informasi yang relevan serta mengarahkan dan membatasi usaha pengumpulan data. Data yang dikumpulkan adalah data primer yang diperoleh dari interview dan observasi, sedangkan data sekunder diperoleh dari arsip perusahaan berupa data biaya pada bagian pembelian, bagian produksi, penyimpanan dan pemakaian persediaan, data yang telah dikumpulkan akan dihubungkan dengan proposisi.

5. Kriteria untuk Menginterpretasikan Temuan

Penginterpretasian temuan dilakukan dengan cara mengaitkan teori yang ada dengan kenyataan yang ditemukan peneliti, kemudian hal tersebut akan dianalisis dengan cara membandingkan dan penarikan kesimpulan. Hasil temuan tersebut akan diinterpretasikan dalam bentuk kualitatif dan dengan penulisan yang bersifat deskriptif.

pertanyaan yang telah disiapkan sebelumnya, laporan -- laporan terkait dan dari literatur- literatur serta pengetahuan yang ada.

3.5. Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur pengumpulan data terdiri atas :

a. Survei Pendahuluan

Survei pendahuluan merupakan tahap pertama dalam prosedur pengumpulan data. Dalam tahap ini peneliti berusaha mengenali obyek penelitian, *job order costing* yang telah diterapkan perusahaan, serta prosedur – prosedur yang ada pada perusahaan sehingga diperoleh gambaran secara umum perusahaan, dari survei pendahuluan diperoleh data awal yang selanjutnya biasa diketahui permasalahan yang ada kemudian dituangkan dalam rumusan masalah.

b. Studi Lapangan

Melakukan peninjauan secara langsung maupun tidak langsung pada perusahaan yang menjadi obyek penelitian. Beberapa cara dilakukan dalam studi lapangan untuk mengumpulkan data adalah melalui :

1. Observasi

Observasi yaitu pengamatan secara langsung maupun tidak langsung terhadap penerapan *job order costing* dalam upaya menghitung harga pokok produk untuk memperoleh gambaran yang tepat mengenai efektivitas dalam pengendalian biaya produksi yang ada, serta

membuktikan apakah informasi yang diperoleh sesuai dengan wawancara yang dilakukan.

2. Wawancara dan kuisisioner

Wawancara dilakukan dengan cara tanya jawab secara langsung kepada beberapa pihak yang terlibat dalam bidang yang diteliti untuk memperoleh data – data yang lebih lengkap seperti bagian pembelian, bagian produksi dan bagian akuntansi dengan kebijakan yang diterapkan dalam hal penerapan *job order costing* dalam perusahaan.

3. Dokumentasi

Data yang dikumpulkan berupa dokumen seperti formulir dan arsip perusahaan yang berhubungan dengan penerapan *job order costing* serta melihat informasi biayanya.

c. Studi Kepustakaan

Studi kepustakaan dilakukan dengan tujuan untuk mempelajari teori dan konsep dan mengumpulkan literatur yang relevan dimana akan digunakan sebagai pedoman untuk memecahkan masalah yang ada.

3.6. Teknik Analisis

Teknik analisis data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Mengumpulkan semua hasil dari proses pengumpulan data baik yang berupa dokumen – dokumen hasil dari survei pendahuluan, observasi, wawancara ataupun kuisisioner yang diedarkan.

2. Mendokumentasikan terlebih dahulu hasil observasi dan wawancara dalam bentuk tulisan yang terstruktur sebelum dilakukan analisa.
3. Dari semua bukti data tersebut (berbagai dokumen, hasil studi pendahuluan, observasi, wawancara dan kuisisioner) kemudian dilakukan pemahaman dan analisa dengan mempelajari hubungan – hubungan yang ada dan diadakan perbandingan dengan teori – teori yang mendukung.
4. Dari hasil perbandingan kemudian diambil kesimpulan, apabila ditemukan adanya selisih antara biaya produksi standar dengan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi maka akan diberikan saran untuk perbaikan.

Adapun teknik analisisnya antara lain :

- a. Observasi langsung pada departemen produksi khususnya divisi Aneka Jasa Industri untuk mengetahui pelaksanaan sistem produksi dan penghitungan atau kalkulasi biaya produk per *job order*.
- b. Melakukan identifikasi biaya – biaya produksi terkait yang meliputi : biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik
- c. Menghitung dan menetapkan biaya standar untuk biaya produksi yang meliputi : standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja langsung, dan standar biaya overhead pabrik.
- d. Menghitung biaya yang sesungguhnya terjadi yang meliputi : biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik

untuk menentukan harga pokok produk per *job order* atau per kontrak pesanan.

- e. Membandingkan biaya standar yang ditetapkan dengan biaya yang sesungguhnya terjadi.
- f. Melakukan analisis terhadap selisih – selisih biaya – biaya produksi yang terjadi (biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, biaya overhead pabrik). Analisis selisih dapat dikelompokkan dengan susunan sebagai berikut :

1. Analisis selisih biaya bahan baku, meliputi :

- a. Selisih harga bahan baku : $SHB = (H_s - H_{st}) \times K_s$
- b. Selisih kuantitas bahan baku : $SKB = (K_s - K_{st}) \times H_{st}$

2. Analisis selisih biaya tenaga kerja langsung, meliputi :

- a. Selisih tariff upah langsung : $STUL = (T_s - T_{st}) \times J_s$
- b. Selisih efisiensi upah langsung : $SEUL = (J_s - J_{st}) \times T_{st}$

3. Analisis selisih biaya overhead pabrik

- a. Analisis dua selisih
- b. Analisis tiga selisih, terdiri dari :

- Selisih anggaran :

$$SA = BOPS - [BTA + (KS \times TV)]$$

- Selisih kapasitas :

$$SK = [(KN \times TT) + (KS \times TV)] - (KS \times TT)$$

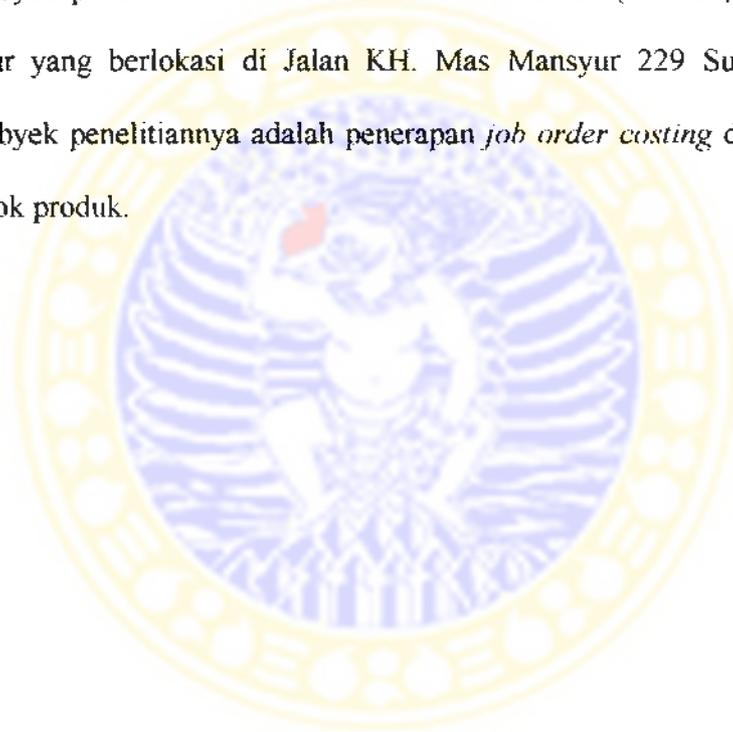
- Selisih efisiensi :

$$SE = (KS - KSt) \times T$$

- c. Analisis empat selisih

3.7. Tempat Penelitian

Subyek penelitian adalah PT Boma Bisma Indra (Persero) yaitu perusahaan manufaktur yang berlokasi di Jalan KH. Mas Mansyur 229 Surabaya dan yang menjadi obyek penelitiannya adalah penerapan *job order costing* dalam menghitung harga pokok produk.



BAB 4

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1. Sejarah Perusahaan

PT. Boma Bisma Indra (Persero) yang disingkat PT. BBI (Persero) adalah Badan Usaha Milik Negara yang bergerak di bidang pabrikasi (*manufacture*) dan jasa, yang berkedudukan di jalan KH. Mas Mansyur No. 229 Surabaya, Jawa Timur. Di bidang pabrikasi PT. Boma Bisma Indra (Persero) menghasilkan mesin - mesin besar seperti *mill roll*, *head exchanger*, mesin diesel, *vessel - vessel*, dll. Sedangkan di bidang jasa PT. BBI (Persero) melakukan usaha perbaikan dan perakitan mesin - mesin.

Sejarah berdirinya PT. Boma Bisma Indra (Persero) diawali kurang lebih satu abad yang lalu dengan berdirinya tiga buah pabrik mesin dan bengkel konstruksi milik swasta Belanda, yaitu:

- a. *NV. De Bromo* yang didirikan tahun 1865 di Pasuruan
- b. *NV. De Industrie* yang didirikan tahun 1878 di Surabaya
- c. *NV. De Vulkaan* yang didirikan tahun 1918 di Surabaya

Pada tahun 1958 ketiga perusahaan tersebut diambil alih oleh Pemerintah Republik Indonesia. Kemudian ketiganya dibentuk menjadi perusahaan - perusahaan

di bawah pengawasan BAPPIT (Badan Pengawas Perusahaan - perusahaan Industri dan Tambang) dan masing - masing mengalami perubahan nama sebagai berikut:

- a. *NV. De Bromo* berubah menjadi BAPPIT Boma
- b. *NV. De Industrie* berubah menjadi BAPPIT Indra
- c. *NV. De Vulkaan* berubah menjadi BAPPIT Bisma

Pada bulan Juni 1962 sesuai dengan UU No. 19 dan PP No. 38 tahun 1962, ketiga perusahaan tersebut ditetapkan menjadi Perusahaan Negara yang disingkat PN. Namanyapun berubah sesuai dengan adanya perubahan status tersebut, sehingga masing - masing menjadi :

- a. BAPPIT Boma berubah menjadi PN. Boma
- b. BAPPIT Indra berubah menjadi PN. Indra
- c. BAPPIT Bisma berubah menjadi PN. Bisma

Ketiga perusahaan tersebut dipadukan menjadi satu dengan nama PT. Boma Bisma Indra (Persero) pada tahun 1971. Pendirian PT. Boma Bisma Indra (Persero) disahkan dengan akte Notaris Bebas Daeng Lalo, SH. Nomor 76 Tanggal 30 Agustus 1971, melalui PP Nomor 2 Tahun 1971 dengan ketetapan Menteri Kehakiman Nomor JAB/ 175/ 5 Tanggal 22 November 1971, terdaftar dalam buku Register Kantor Pengadilan Negeri Jakarta Tanggal 2 Desember 1971 Nomor 1480 serta diumumkan dalam buku Berita Negara RI Nomor 19 Tahun 1972.

Bulan April 1996 ketiga perusahaan ini ditetapkan di bawah komando pelaksanaan perusahaan - perusahaan industri mesin, alat - alat listrik, alat angkut,

dan elektronika (disingkat : Kopel melatronika), Departemen Perindustrian Dasar dan Ringan.

4.1.2. Bidang Usaha Perusahaan

Ditinjau dari bidang usahanya, saat ini PT. Boma Bisma Indra (Persero) bergerak dalam bidang jasa dan pabrikasi sebagai berikut :

1. Perusahaan Jasa, yaitu melakukan usaha perbaikan, kalibrasi (jasa pengukuran), dan jasa perakitan komponen mesin.
2. Perusahaan Pabrikasi (*Manufacture*), yaitu melakukan produksi untuk menghasilkan mesin - mesin besar, seperti Genset, Diesel, *Heat Exchanger*, *Vessel - vessel*, *Mollen Roll*, *Mill Roll*, dll.

4.1.3. Tujuan Perusahaan

Tujuan untuk program PT. Boma Bisma Indra (Persero) bersumber pada program pemerintah dalam bidang pembangunan antara lain :

1. Memberi jasa dan menyelenggarakan kemanfaatan dengan menghasilkan suatu produk menurut bidang yang telah ditentukan.
2. Ikut membangun perekonomian sesuai dengan kebijaksanaan ekonomi pemerintah yang mengutamakan ketenangan dan kegembiraan kerja menuju masyarakat adil dan makmur berdasarkan Pancasila dan UUD 1945.

3. Meningkatkan penguasaan ekonomi guna mewujudkan tekat PT. Boma Bisma Indra (Persero) menjadi pusat unggulan industri :
 - a. Motor Bakar (motor diesel)
 - b. Peralatan Industri

4.1.4. Sumber Daya Manusia

PT. Boma Bisma Indra (Persero) adalah perusahaan yang memproduksi besar, oleh karena itu diperlukan juga sumberdaya manusia yang besar pula untuk mendukung aktivitas produksi tersebut. Jumlah pegawai di PT Boma Bisma Indra (Persero) seluruhnya adalah 743 orang, 713 orang diantaranya adalah pegawai tetap, sedangkan sisanya 30 orang adalah pegawai kontrak. Dengan rincian sebagai berikut :

Tabel 4.1
Data Sumber Daya Manusia PT BBI (Persero)
Menurut Pendidikan Tahun 2005

No	Uraian	Jurusan	Jumlah
1	S3	Tehnik Non Tehnik	3 -
2	S2	Tehnik Non Tehnik	5 -
3	S1	Tehnik Non Tehnik	82 31
4	D3	Tehnik Non Tehnik	35 9
5	SLTA	Tehnik Non Tehnik	266 211
6	SLTP	Tehnik Non Tehnik	22 55
7	SD		35
Total			754

Sumber : Data Intern Divisi Personalia PT. BBI (Pesero).

Tabel 4.2
Data Sumber Daya Manusia PT BBI (Persero)
Menurut Jabatan / Eselon
Tahun 2005

Eselon	I	II	III	IV	V	VI
Jumlah	4 orang	23 orang	95 orang	54 orang	37 orang	530 orang

Sumber : Data Intern Divisi Personalia PT. BBI (Pesero)

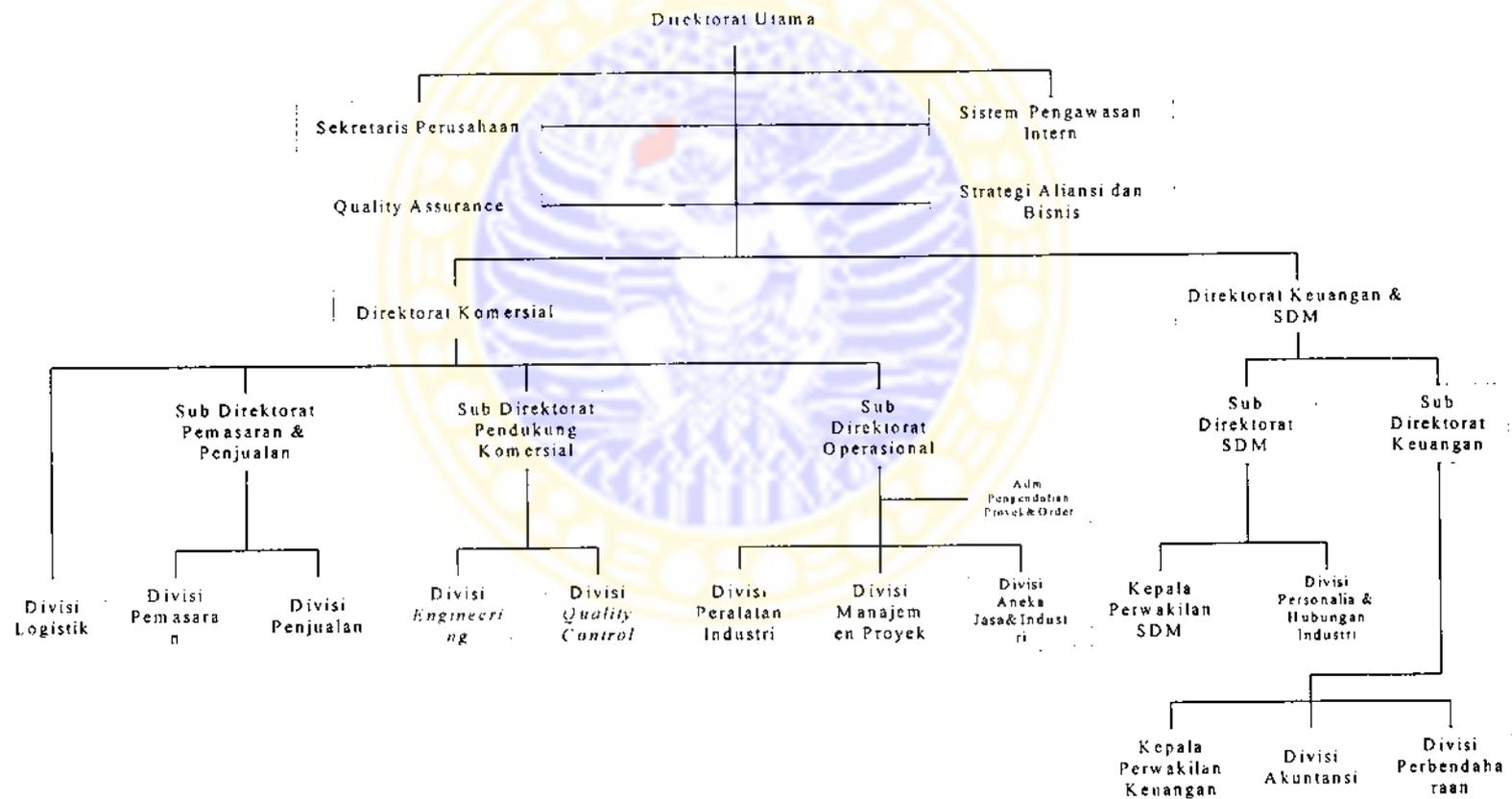
Tabel 4.3
Data Sumber Daya Manusia PT BBI (Persero)
Menurut Kelompok Usia
Tahun 2005

Usia	20-30	31-40	41-50	51-55
Jumlah	47 orang	450 orang	216 orang	30 orang

Sumber : Data Intern Divisi Personalia PT. BBI (Pesero)

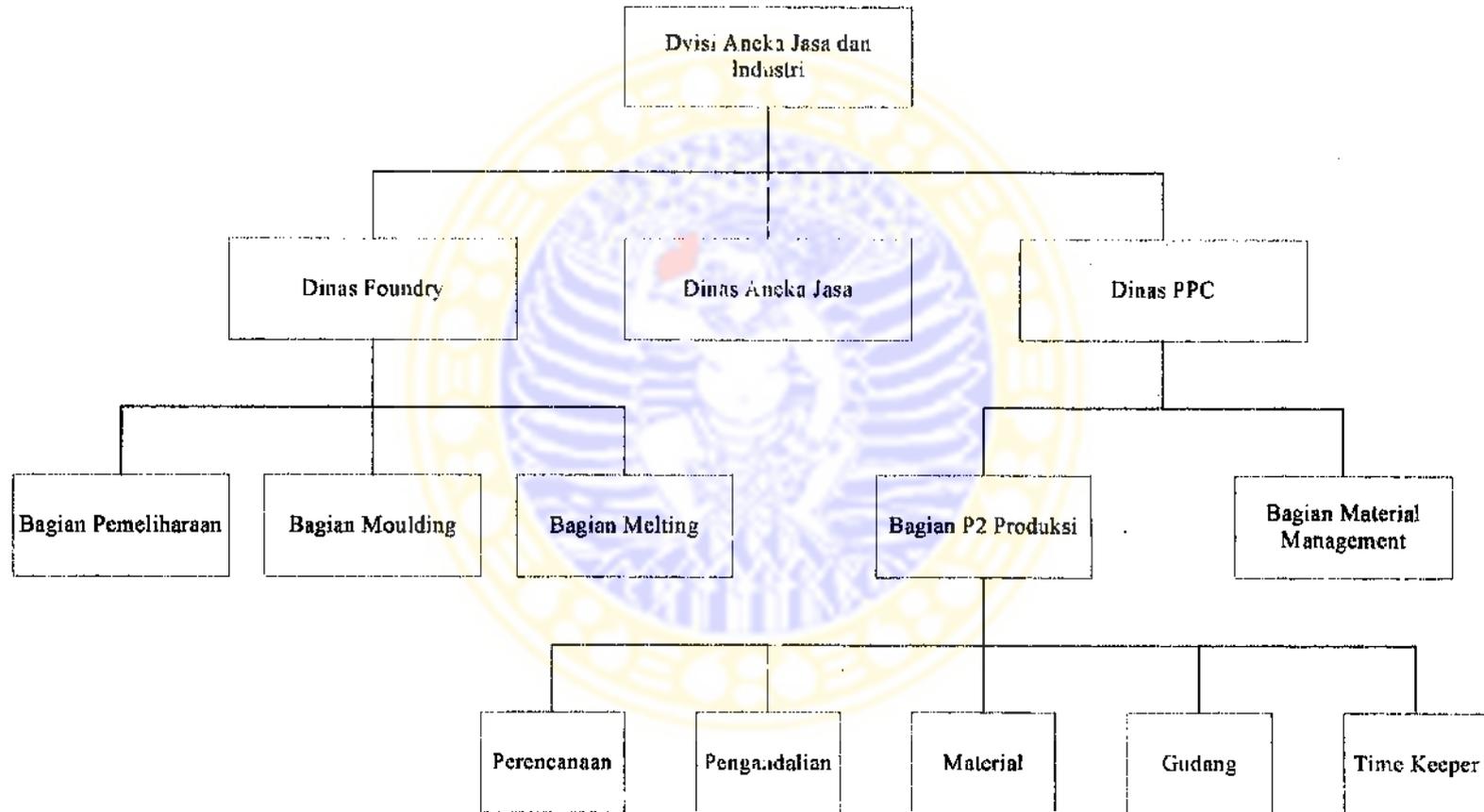
4.1.5. Struktur Organisasi Perusahaan

Gambar 4.1
Struktur Organisasi PT. Boma Bisma Indra (Persero)



Sumber : Data Intern Divisi Personalia PT. BBI (Persero)

Gambar 4.2
Struktur Organisasi Divisi Aneka Jasa dan Industri



Sumber : Data Intern Divisi Personalia PT BBI (Persero)

Disamping sistem organisasi, PT. Boma Bisma Indra (Persero) juga telah menerapkan uraian tugas dari masing – masing bagian yang tercantum pada struktur organisasi tersebut kedalam suatu *job description*. Uraian tugas dari masing – masing bagian tersebut adalah sebagai berikut :

I. Direktorat Utama

1. Sekretaris Perusahaan

Melaksanakan kesekretariatan, pelayanan umum, pengelolaan kantor, menangani aspek Legal / hukum, keamanan dan ketertiban, dan hubungan masyarakat untuk mendukung kegiatan perusahaan.

2. Satuan Pengawasan Intern

Melaksanakan pengawasan / pemeriksaan / audit terhadap segala transaksi dan laporan perusahaan agar sesuai dengan kebijakan, prosedur maupun peraturan yang berlaku demi kelangsungan bisnis perusahaan.

3. *Quality Assurance*

Melakukan sistem pengendalian kualitas dan manajemen perusahaan sesuai standar yang telah ditetapkan.

4. Strategy Aliansi dan Bisnis

Melaksanakan kajian dan analisis bisnis perusahaan jangka pendek, menengah.

II. Direktorat Komersil

1. Pendukung Komersil

Mengelola semua aktivitas jasa *engineering* dan *quality control* guna mendukung pemasaran, penjualan, dan operasional.

2. Pemasaran dan Penjualan

Mengelola kegiatan pemasaran, perolehan order masuk, *monitoring progress* penjualan, layanan pelanggan dan promosi untuk suksesnya bisnis perusahaan.

3. Operasi

Mengelola semua proses produksi di Peralatan Industri, Manajemen Proyek, Ancka Jasa & Industri agar diperoleh produk sesuai spesifikasi yang ditetapkan.

4. Administrasi Pengendalian Proyek Order

Melaksanakan perencanaan dan pengendalian operasional sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan mutu, biaya, dan waktu yang ditetapkan.

5. Logistik

Melaksanakan pengadaan bahan / barang dan atau jasa baik lokal maupun import, sehingga bahan / barang dan atau jasa yang disediakan sesuai dengan mutu, biaya, dan waktu yang tepat.

6. *Enginering* / Rancang Bangun

Mengelola semua kegiatan rancang bangun guna mendukung pemasaran dan penjualan serta operasional yang sesuai dengan arah dan tujuan bisnis perusahaan.

7. *Quality Control*

Melaksanakan kegiatan pengendalian kualitas agar produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang diterapkan.

8. Pemasaran

Melaksanakan riset pasar, layanan pelanggan, dan promosi agar diperoleh order untuk mendukung operasional.

9. Penjualan

Melaksanakan perencanaan dan perolehan order masuk yang ditetapkan oleh perusahaan.

10. Peralatan Industri

Mengelola semua kegiatan operasi yang mencakup permesinan atau pengerjaan di pabrik untuk menghasilkan produk sesuai dengan target penjualan yang telah ditetapkan.

11. Manajemen Proyek

Mengelola kegiatan proyek dan operasional lapangan sesuai dengan target penjualan yang telah ditetapkan.

12. Aneka Jasa dan industri

Mengelola semua kegiatan operasi dan produksi di luar Manajemen Proyek dan Peralatan Industri untuk mendukung program pemerintah.

Dalam Divisi Aneka Jasa dan Industri terdapat 3 (tiga) dinas, yaitu :

- a. Dinas Foundry :
 - a) Bagian Pemeliharaan
 - b) Bagian Moulding
 - c) Bagian Melting
- b. Dinas Aneka Jasa
- c. Dinas PPC :
 - Bagian P2 Produksi :
 - 1) Perencanaan
 - 2) Pengendalian
 - 3) Material
 - 4) Gudang
 - 5) Time Keeper
 - Bagian Material Management

III. Direktorat Keuangan dan Sumber Daya Manusia

1. Keuangan

Melaksanakan perencanaan anggaran, mengkoordinasikan kegiatan akuntansi dan kegiatan perbendaharaan serta menjalin hubungan dengan unit kerja / bagian lainnya dalam perusahaan agar diperoleh hasil yang optimal.

2. Akuntansi

Mencatat segala kegiatan transaksi dan membuat laporan keuangan perusahaan sesuai rencana kerja dan anggaran kerja perusahaan.

3. Perbendaharaan

Melakukan penerimaan dan pembayaran, dan manajemen dana secara efektif dan optimal untuk mendukung bisnis perusahaan.

4. Sumber Daya Manusia

Melaksanakan perencanaan Sumber Daya Manusia, mengkoordinasikan kegiatan personalia serta menjalin hubungan dengan unit kerja / bagian yang lainnya untuk mendukung perusahaan.

5. Personalia dan Hubungan Industri

Melaksanakan kegiatan administrasi Sumber Daya Manusia, melakukan pembinaan dan pengembangan personalia serta hubungan industri untuk mendukung program perusahaan.

4.1.6. Hasil Produksi

Produk – produk yang dihasilkan PT. Boma Bisma Indra (Persero), adalah sebagai berikut :

1. Di bidang Pabrikasi :

- a. Divisi Peralatan Industri : *Condensor, Deareator, Circulating Cooling Water, Pressure Vesel, Heater Exchanger, Discharge Cooler, Slug Cather, Kone Crane.*

- b. Divisi Manajemen Proyek : *Power Plant* (PLN), Tangki Storage (Pertamina), Tower dan *Deg* (Telkom), Pintu Air, *CPO* (minyak kelapa sawit), *Conveyor*.
 - c. Divisi Aneka Jasa dan Industri : Pacul, Sekop, Peralatan Pertanian, *Molen Roll*, *Mill Roll*, Peralatan pabrik melalui proses pengecoran, *Bushing*, *Bos*, *Ring*, *Seal Oil*, *Brake Drum*, *Oil Turalik*, *End Mill*, dll.
2. Di bidang Jasa : Kalibrasi dan pengujian alat ukur dari berbagai instansi maupun swasta perorangan, perawatan, perbaikan dan *Overhoule Power Plant* (PLTD).

4.2. Ruang Lingkup Penelitian

Penelitian dilakukan pada PT Boma Bisma Indra (Persero), khususnya pada Divisi Aneka Jasa dan Industri yang memproduksi diantaranya *mill roll*, *vessel vessel*, *genset*, dan *mollen roll*, dan lain - lain. Karena keterbatasan ruang lingkup pembahasan maka data yang dijadikan sample untuk kemudian diteliti lebih lanjut berupa 4 (empat) produk pesanan (*job order*) *mill roll* yang terjadi pada tahun 2005. *Mill roll* adalah jenis mesin gilingan tebu dalam skala besar, yang biasanya digunakan pabrik gula untuk menggiling tebu sebelum diolah lebih lanjut.

4.3. Proses Produksi

Proses produksi *mill roll* pada Divisi Aneka Jasa dan Industri yaitu dengan membuat desain berdasarkan ukuran dan jumlah yang di inginkan oleh pihak

pemesan. Pesanan desain tersebut diserahkan ke bagian PPC untuk menentukan bahan – bahan apa saja yang dibutuhkan, berapa lama proses pengerjaan, dan proses pengerjaannya.

Tentang urutan proses produksi *mill roll* pada Divisi Aneka Jasa dan Industri, dapat disampaikan sebagai berikut :

1. Divisi Aneka Jasa dan Industri menerima *mollen roll* bekas dari PTP.
2. *Mill roll* dipecah menjadi bagian – bagian kecil.
3. Melakukan pencampuran antara berbagai bahan utama (Molen Scrap, Mesin Scrap, Plat Scrap, Ferro Silicon (Fe Si_2), Ferro Mangan (Fe Mn)) dengan pecahan *mollen roll*.
4. Memasukan berbagai campuran bahan ke dalam dapur cupola.
5. Melakukan pengecoran yaitu seluruh campuran bahan di jadikan satu dan kemudian di bakar, dengan menggunakan bahan bakar (Cokes, BTA Trapesium, BTA Persegi, BTA Split, Batu Kapur, Arang Kayu, semen Api). Kemudian cairan *mill roll* di cetak.
6. Cairan *mill roll*, yang sudah tercetak, di-*machining* untuk dibuat geriginya sesuai dengan pesanan.
7. Proses produksi selesai *mill roll* siap dikirim ke pemesan.

4.3.1. Bahan Baku

Pada proses produksi *mill roll* terdapat bahan pokok, bahan pembantu, bahan pendukung, bahan *mould*, dan bahan bantu finishing. Bahan – bahan yang diperlukan dalam proses produksi *mill roll* akan nampak pada Tabel 4.4, sebagai berikut:

Tabel 4.4
Daftar Bahan Baku

No	Bahan Pokok	Bahan Pembantu	Bahan Pendukung	Bahan Mould	Bahan Finishing	Patern / Moulding
1	Pig Iron	Cokes	Kaos Tangan Kulit	Pasir Slica	Inset Tools	Patern / Molding
2	Mollen Scrap	BTA Trapeسيوم	Kaos Tangan Kombinasi	Furan Resin	Elpiji / Acyteline	
3	Machine Scrape	BTA Persegi	Masker	Isomol	Batu Gerinda potong	
4	Plat Scrape	BTA Split	Kawat Tembaga	Catalist	Batu Gerinda	
5	Ferro Mangan	Semen Api	Gas Argon	Sepiritus		
6	Ferro Silicon	Flibrico	Pipa Baja	Zip Zip		
7	Ferro Chroom	Batu Kapur	Tamper Sepet	Gelang Susut		
8	Cu	Slag Removal		Saplens		
9		Gravit		Baut Mur		
10		Kayu Api		Mantel Bekas		
11		Solar				

Sumber : Data Intern Bagian P2 Produksi PT BBI (Persero)

4.3.2. Mesin – mesin yang Digunakan

Berbagai mesin yang digunakan dalam proses produksi *mill roll* pada Divisi Aneka Jasa dan Industri adalah sebagai berikut:

- a. Cold Blast Cupola
- b. Electric Induction Furnace
- c. Molding Mesin
- d. Shaker Crusher
- e. Vibrating Screen
- f. Continous Mixer
- g. Pneumatic Sand Reclaimer
- h. Fetling Shop
- i. Pattren Shop
- j. Thermocouple Cast Iron
- k. Dust Collector
- l. Over Head Craine 10 T
- m. Over Head Craine 25 T
- n. Shot Blasting
- o. Forklift 1 T
- p. Forklift 3 T
- q. Sand Tester Machine
- r. Emission Spectrometer

4.4. Deskripsi Hasil Penelitian

4.4.1. Proses *Job Order Costing* pada PT. Boma Bisma Indra (Persero)

Proses akuntansi *job order costing* pada PT. BBI (Persero), dimulai dengan diterimanya order dari pemesanan oleh bagian pemasaran. Order yang diterima

didokumentasikan dalam bentuk kartu Pemberitahuan Order Masuk (POM). Kartu POM berisi nomer order, tanggal, salesman, nomer dokumen dasar, nama pemesan, deskripsi, dan spesifikasi pesanan, nilai kontrak (harga jual sesudah / sebelum PPN), syarat pembayaran, dan jadwal kontrak yang dikehendaki pemesan. Pada bagian akhir, sebagai tanda telah disetujuinya order maka ditanda tangani oleh bagian P2 Penjualan, dan Kepala Departemen Penjualan.

4.4.2. Penghitungan Harga Pokok Produksi yang Terkait dengan *Job Order Costing*

Biaya produksi merupakan total biaya yang dikeluarkan oleh divisi Aneka Jasa dan Industri untuk menentukan besarnya harga pokok produksi dalam memproduksi *mill roll*. Biaya produksi yang dikeluarkan terdiri dari biaya langsung dan biaya tidak langsung. Biaya langsung dibagi menjadi biaya bahan baku, upah langsung, biaya sub kontraktor, dan biaya langsung lainnya. Biaya tidak langsung yaitu FOH (*factory overhead*). Biaya bahan baku per *job order* ditentukan berdasarkan tingkat kebutuhan produksi per *mill roll* (berdasarkan ukuran yang dipesan) dikalikan dengan jumlah order kuantitasnya. Harga bahan baku per *mill roll* dikalikan dengan jumlah order sama dengan total biaya bahan baku yang dikeluarkan. Dalam hal ini bahan baku diukur dalam satuan kg.

Biaya tenaga kerja langsung dibagi lagi per bagian, yaitu bagian *design / drawing, raw material, fabrication, dan transportation*. Jumlah orang dalam setiap bagian disesuaikan dengan banyaknya jumlah produksi per *job order*. Biaya tenaga

kerja dihitung berdasarkan jumlah jam kerja dikalikan dengan tarif. Tarif untuk bagian *fabrication* ditentukan berbeda, karena tingkat rasio kesulitannya juga berbeda bila dibandingkan dengan bagian yang lain.

Karena keterbatasan ruang lingkup pembahasan maka data yang dijadikan sampel untuk diteliti lebih lanjut hanya empat *job order* yang terjadi pada tahun 2005. adapun empat *job order* tersebut, antara lain :

Tabel 4.5
Rincian Order

No.	Perusahaan Pemesan	No. Order	Jenis	Jumlah
1	PT Gunung Madu	05.600.3	Mill roll	2 buah
2	PT Gula Putih Mataram	05.601.3	Mill roll	1 buah
3	PT PN X (Persero)	05.602.3	Mill roll	24 buah
4	PT Rajawali Nusantara	05.603.3	Mill roll	13 buah

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero)

Penerapan *job order* pada PT BBI (Persero), rincian biaya produksi untuk setiap pesanan dicatat dalam kartu kalkulasi awal. Pada kartu kalkulasi awal tercantum nomor pesanan, deskripsi produk, biaya pemakaian bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, serta biaya overhead.

Dalam kartu kalkulasi awal terdapat ringkasan biaya produksi yang diperlukan untuk menghasilkan produk per order. Bahan baku yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* terdiri dari 46 macam. Namun karena keterbatasan waktu penelitian, maka hanya diambil 4 jenis bahan baku yang paling material dalam proses

produksi *mill roll*, yaitu *mollen scrap*, *machine scrap*, *cokes / charge*, dan *furan resin*. Biaya bahan baku yang diperlukan tersebut diukur dalam satuan kg. Biaya tenaga kerja langsung yang dikeluarkan, dihitung berdasarkan jumlah jam kerja per *job order* dikalikan dengan tarif. Perhitungan pembebanan biaya tenaga kerja langsung, dihitung dengan rumus sebagai berikut :

Kartu Jam Orang = Jam Orang Efektif x Tarif

4.4.3. Kalkulasi Harga Pokok Produksi per *Job Order*

Harga pokok produk untuk suatu pesanan merupakan jumlah dari biaya produksi yang dikeluarkan untuk memproduksi pesanan tersebut. Agar dapat menghitung harga pokok per *job order*, maka perusahaan harus mempertimbangkan unsur biaya apa saja yang terjadi selama proses produksi berlangsung. Biaya produksi PT BBI (Persero) yang terjadi selama proses *job order* akan dijelaskan sebagai berikut :

4.4.3.1. Job Order 05.600.3

Job order nomor 05.600.3 ini memproduksi *mill roll* untuk memenuhi kebutuhan pesanan PT Gunung Madu Plantation yang beralamat di Jalan Gunung Battin Lampung. Sesuai dengan faktur, jumlah *mill roll* yang dipesan adalah 2 buah. Bahan baku utama yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* adalah : *mollen scrap*, *machine scrap*, *cokes / charge*, dan *furan resin*. Untuk memenuhi jumlah produksi *mill roll* sebanyak 2 buah maka dibutuhkan : *mollen scrap* dengan biaya Rp

32.893.000 (17.780 kg, harga satuan Rp 1.850 / kg), *machine scrap* ukuran 20-25 kg / pcs dengan biaya Rp 32.715.200 (14.224 kg, harga satuan Rp 2.300 / kg), *cokes / charge* dengan biaya Rp 49.500.000 (9.000 kg, harga satuan Rp 5.500 / kg), dan *furin resin* dengan biaya Rp 3.984.000 (240 kg, harga satuan Rp 16.600 / kg). Jadi total bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi 2 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 119.092.200. Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka 1 *mill roll* menghabiskan bahan baku 20.622 kg, dengan biaya bahan baku Rp 59.546.100 / *mill roll*. Biaya tenaga kerja langsung ditentukan berdasarkan tingkat rasio kesulitan dan jumlah kuantitas per *job order* yang diproduksi. Semakin tinggi tingkat kesulitan pesanan, maka semakin lama waktu yang digunakan untuk memproduksi *mill roll*. Begitu juga apabila jumlah kuantitas dalam satu *job order* semakin banyak, maka waktu yang diperlukan untuk memproduksi juga semakin lama. Biaya tenaga kerja yang dikeluarkan untuk memproduksi 2 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 13.853.760 (2.432 jam, tarif Rp 21.598 / jam). Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka untuk memproduksi 1 *mill roll* biaya tenaga kerja yang dikeluarkan sebesar Rp 6.926.880 (1.216 jam, tarif Rp 10.799 / jam). Biaya overhead pabrik terdiri dari biaya listrik, air, konsumsi, pemeliharaan mesin, penyusutan / amortisasi, dan biaya – biaya lain yang terkait. Biaya overhead dibebankan berdasarkan biaya tenaga kerja langsung dengan tarif tersendiri, yang telah ditetapkan oleh Divisi Keuangan. Biaya overhead yang dibebankan untuk *job order* 05.600.3 sebesar Rp 4.938.579. Total biaya yang dikeluarkan untuk *job order* ini adalah Rp 143.084.539. Resiko dan laba ditentukan sebesar 11,65 % yaitu sebesar Rp 16.669.349 sehingga HPP setelah laba sebesar Rp

159.753.888. Jumlah laba ditentukan berbeda – beda untuk setiap job order, selain untuk untuk mencapai keuntungan perusahaan, tetapi juga disesuaikan dengan tingkat resiko produksi, dan fluktuasi harga bahan baku. Sehingga produksi dapat berjalan seefektif dan seefisien mungkin tanpa melupakan kualitas outputnya.

Tabel 4.6
Kalkulasi Awal Job Order 05.600.3

No. Order	: 05.600.3	Schedule : Mulai	: 12-Jul-05
Tanggal	: 21-Jul-05	Selesai	: 30-Sept-05
Nama Pemesan	: PT Gunung Madu Plantation		
Alamat	: Jl. Gunung Battin Lampung		
Pekerjaan	: Pembuatan 2 buah <i>mill roll</i>		
I Biaya Langsung			
Biaya Bahan		Rp	119.092.200
Biaya Upah Langsung		Rp	13.853.760
Biaya Sub Kontrak		Rp	-
Biaya Langsung Lain		Rp	5.200.000
Jumlah Biaya Langsung		Rp	138.145.960
II Biaya Tak Langsung Pabrik			
FOH		Rp	13.035.840
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik		Rp	4.938.579
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)			
		Rp	151.181.800
IV Resiko & Laba (11,65 % x III)	11,65%	Rp	17.612.680
V Harga Jual (III + IV)			
		Rp	168.794.480

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.3.2. Job Order 05.601.3

Job order nomor 05.601.3 ini memproduksi *mill roll* untuk memenuhi kebutuhan pesanan PT Gula Putih Mataram yang beralamat di Jalan Cut Mutia No. 58 Seputih Mataram – Lampung Tengah. Sesuai dengan faktur, jumlah *mill roll* yang dipesan adalah 1 buah. Bahan baku utama yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* adalah : *mollen scrap*, *machine scrap*, *coke / charge*, dan *furin resin*. Untuk memenuhi jumlah produksi *mill roll* sebanyak 1 buah maka dibutuhkan : *mollen scrap* dengan biaya Rp 16.838.850 (6.873 kg, harga satuan Rp 2.450 / kg), *machine scrap* ukuran 20-25 kg / pcs dengan biaya Rp 12.645.400 (5.498 kg, harga satuan Rp 2.300 / kg), *coke / charge* dengan biaya Rp 24.150.000 (4.025 kg, harga satuan Rp 6.000 / kg), dan *furin resin* dengan biaya Rp 1.162.000 (70 kg, harga satuan Rp 16.600 / kg). Jadi total bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi 1 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 54.796.250. Biaya tenaga kerja yang dikeluarkan untuk memproduksi 1 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 11.397.920 (2.000 jam, tarif Rp 21.598 / jam). Biaya overhead yang dibebankan untuk *job order* 05.601.3 sebesar Rp 2.469.289. Total biaya yang dikeluarkan untuk *job order* ini adalah Rp 69.863.459. Resiko dan laba ditentukan sebesar 11,01 % yaitu sebesar Rp 7.691.967 sehingga HPP setelah laba sebesar Rp 77.555.426.

Tabel 4.7
Kalkulasi Awal Job Order 05.601.3

No. Order	: 05.601.3	Schedule : Mulai	: 21-Jul-05
Tanggal	: 21-Jul-05	Selesai	: 14-Sept-05
Nama Pemesan	: PT Gula Putih Mataram		
Alamat	: Jl. Cut Mutia No. 58 Lampung Tengah		
Pekerjaan	: Pembuatan 1 buah <i>mill roll</i>		
I Biaya Langsung			
Biaya Bahan		Rp	54.796.250
Biaya Upah Langsung		Rp	11.397.920
Biaya Sub Kontrak		Rp	100.000
Biaya Langsung Lain		Rp	1.100.000
Jumlah Biaya Langsung		Rp	67.394.170
II Biaya Tak Langsung Pabrik			
FOH		Rp	21.450.160
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik		Rp	21.450.160
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)			
		Rp	88.844.330
IV Resiko & Laba (11,01 % x III)	11,01%	Rp	9.781.761
V Harga Jual (III + IV)			
		Rp	98.626.091

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.3.3. Job Order 05.602.3

Job order nomor 05.602.3 ini memproduksi *mill roll* untuk memenuhi kebutuhan pesanan PT Perkebunan Nusantara X yang beralamat di Jalan Jembatan

Merah No. 3 - 7 Surabaya. Sesuai dengan faktur, jumlah *mill roll* yang dipesan adalah 24 buah. Bahan baku utama yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* adalah : *mollen scrap*, *machine scrap*, *cokes / charge*, dan *fulan resin*. Untuk memenuhi jumlah produksi *mill roll* sebanyak 24 buah maka dibutuhkan : *mollen scrap* dengan biaya Rp 232.750.000 (95.000 kg, harga satuan Rp 2.450 / kg), *machine scrap* ukuran 20-25 kg / pcs dengan biaya Rp 186.200.000 (76.000 kg, harga satuan Rp 2.450 / kg), *cokes / charge* dengan biaya Rp 228.000.000 (38.000 kg, harga satuan Rp 6.000 / kg), dan *fulan resin* dengan biaya Rp 89.889.000 (5.415 kg, harga satuan Rp 16.600 / kg). Jadi total bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi 24 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 736.839.000. Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka 1 *mill roll* menghabiskan bahan baku 8.943 kg, dengan biaya bahan baku Rp 30.701.525 / *mill roll*. Biaya tenaga kerja yang dikeluarkan untuk memproduksi 24 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 56.079.064 (9.864 jam, tarif Rp 21.598 / jam). Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka untuk memproduksi 1 *mill roll* biaya tenaga kerja yang dikeluarkan sebesar Rp 2.336.628 (411 jam, tarif Rp 900 / jam). Biaya overhead yang dibebankan untuk *job order* 05.602.3 sebesar Rp 404.373.157. Total biaya yang dikeluarkan untuk *job order* ini adalah Rp 1.272.591.221. Resiko dan laba ditentukan sebesar 10,94 % yaitu sebesar Rp 139.221.480 sehingga HPP setelah laba sebesar Rp 1.411.812.700.

Tabel 4.8
Kalkulasi Awal Job Order 05.602.3

No. Order	: 05.602.3	Schedule : Mulai	: 18-Jul-05
Tanggal	: 18-Jul-05	Selesai	: 4-Dec-05
Nama Pemesan	: PT Perkebunan Nusantara X (Persero)		
Alamat	: Jl. Jembatan Merah No. 3 - 7 Surabaya		
Pekerjaan	: Pembuatan 24 buah <i>mill roll</i>		
I Biaya Langsung			
Biaya Bahan		Rp	54.796.250
Biaya Upah Langsung		Rp	56.079.064
Biaya Sub Kontrak		Rp	55.000.000
Biaya Langsung Lain		Rp	20.300.000
Jumlah Biaya Langsung		Rp	186.175.314
II Biaya Tak Langsung Pabrik			
FOH		Rp	4.397.186
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik		Rp	4.397.186
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)			
		Rp	190.572.500
IV Resiko & Laba (10,94 % x III)	10,94%	Rp	20.848.632
V Harga Jual (III + IV)			
		Rp	211.421.132

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.3.4. Job Order 05.603.3

Job order nomor 05.603.3 ini memproduksi *mill roll* untuk memenuhi kebutuhan pesanan PT Rajawali Nusantara yang beralamat di Jalan Undaan Kulon

No. 57 - 59 Surabaya. Sesuai dengan faktur, jumlah *mill roll* yang dipesan adalah 13 buah. Bahan baku utama yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* adalah : *mollen scrap*, *machine scrap*, *cokes / charge*, dan *furan resin*. Untuk memenuhi jumlah produksi *mill roll* sebanyak 13 buah maka dibutuhkan : *mollen scrap* dengan biaya Rp 93.847.250 (38.305 kg, harga satuan Rp 2.450 / kg), *machine scrap* ukuran 20-25 kg / pcs dengan biaya Rp 75.077.800 (30.644 kg, harga satuan Rp 2.450 / kg), *cokes / charge* dengan biaya Rp 115.500.000 (19.250 kg, harga satuan Rp 6.000 / kg), dan *furan resin* dengan biaya Rp 14.691.000 (885 kg, harga satuan Rp 16.600 / kg). Jadi total bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi 13 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 299.116.050. Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka 1 *mill roll* menghabiskan bahan baku 6.853 kg, dengan biaya bahan baku Rp 23.008.927 / *mill roll*. Biaya tenaga kerja yang dikeluarkan untuk memproduksi 13 buah *mill roll* adalah sebesar Rp 15.552.496 (2.736 jam, tarif Rp 21.598 / jam). Jika dihitung per satuan *mill roll*, maka untuk memproduksi 1 *mill roll* biaya tenaga kerja yang dikeluarkan sebesar Rp 1.196.346 (210 jam, tarif Rp 1.661 / jam). Biaya overhead yang dibebankan untuk *job order* 05.603.3 sebesar Rp 32.100.763. Total biaya yang dikeluarkan untuk *job order* ini adalah Rp 383.069.309. Resiko dan laba ditentukan sebesar 10,59 % yaitu sebesar Rp 40.567.040 sehingga HPP setelah laba sebesar Rp 423.636.349.

Tabel 4.9
Kalkulasi Awal Job Order 05.603.3

No. Order	: 05.603.3	Schedule	Mulai	: 24-Jul-05
Tanggal	: 24-Jul-05	Selesai		: 5-Oct-05
Nama Pemesan	: PT Rajawali Nusantara I			
Alamat	: Jl. Undaan Kulon No. 57 - 59 Surabaya			
Pekerjaan	: Pembuatan 13 buah <i>mill roll</i>			
I Biaya Langsung				
Biaya Bahan				Rp 299.116.050
Biaya Upah Langsung				Rp 15.552.496
Biaya Sub Kontrak				Rp 26.750.000
Biaya Langsung Lain				Rp 9.550.000
Jumlah Biaya Langsung				Rp 350.968.546
II Biaya Tak Langsung Pabrik				
FOH				Rp 2.251.339
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 2.251.339
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)				
				Rp 353.219.885
IV Resiko & Laba (10,59 % x III)		10,59%		Rp 37.405.986
V Harga Jual (III + IV)				
				Rp 390.625.871

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.4. Biaya Standar pada *Job Order Costing*

Biaya standar merupakan biaya yang telah ditentukan di awal yang menunjukkan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan

produk dalam setiap *job order*. Biaya standar dibuat oleh pihak manajemen yang didasarkan pada pertimbangan dan analisis biaya yang terjadi pada masa lampau. Biaya standar produksi terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya FOH. Biaya standar bahan baku yaitu standar harga bahan baku yang didasarkan pada tingkat normal, meliputi harga faktur dikurangi potongan pembelian ditambah dengan biaya – biaya lain yang dikeluarkan dalam pengadaan bahan baku. Biaya standar tenaga kerja langsung terdiri dari, standar tarif upah langsung yaitu tarif upah langsung yang seharusnya terjadi untuk setiap satuan pengupahan dalam hal ini per jam kerja, dan standar efisiensi yaitu jam kerja yang seharusnya dipakai dalam pengolahan satu *mill roll*. Biaya FOH adalah biaya yang seharusnya terjadi dalam pengolahan *mill roll*. Berikut ini akan dijelaskan biaya standar untuk setiap *job order*.

4.4.4.1. Standard Cost pada Job Order 05.600.3

Standard cost terdiri dari :

Tabel 4.10
Standard Cost Job Order 05.600.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	20.622 kg	Rp 68.196.900
2	Direct Labour	2.416 jam	Rp 12.790.000
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp -
4	Biaya Lgs Lain		Rp 2.600.000
5	FOH	1.216 jam	Rp 13.035.840
	Total 1 mill roll		Rp 96.622.740

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.11
Standard Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	8.890 kg	Rp 2.450	Rp 21.780.500
2	Machine Scrap	7.112 kg	Rp 2.450	Rp 17.424.400
3	Cokes / Charge	4.500 kg	Rp 6.000	Rp 27.000.000
4	Furan Resin	120 kg	Rp 16.600	Rp 1.992.000
	Total 1 mill roll	20.622 kg		Rp 68.196.900

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.12
Standard Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	48 jam	Rp 5.291	Rp 253.968
2	Raw Material	1.136 jam	Rp 5.291	Rp 6.010.576
3	Fabrication	16 jam	Rp 5.725	Rp 91.600
4	Transportation	1.216 jam	Rp 5.291	Rp 6.433.856
	Total 1 mill roll	2.416 jam	Rp 21.598	Rp 12.790.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.13
Standard Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp -
Transportasi	Rp -
Packing	Rp -
Total 1 mill roll	Rp -

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.14
Standard Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif	
SPPD	Rp	2.500.000
Design / Engineering	Rp	100.000
Pemeriksaan NDT	Rp	-
Biaya Tamu	Rp	-
Marketing Agen	Rp	-
Total 1 mill roll	Rp	2.600.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.15
Standard Cost untuk FOH

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	16 jam	Rp 9.943	Rp 159.088
2	Raw Material	48 jam	Rp 9.943	Rp 477.264
3	Fabrication	1.136 jam	Rp 10.775	Rp 12.240.400
4	Transportation	16 jam	Rp 9.943	Rp 159.088
	Total 1 mill roll	1.216 jam	Rp 40.604	Rp 13.035.840

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.4.2. Standard Cost pada Job Order 05.601.3

Standard cost terdiri dari :

Tabel 4.16
Standard Cost Job Order 05.601.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	16.466 kg	Rp 55.620.950
2	Direct Labour	2.000 jam	Rp 11.397.920
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 100.000
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 1.100.000
5	FOH	2.000 jam	Rp 21.450.160
	Total 1 mill roll		Rp 89.669.030

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.17
Standard Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	6.873 kg	Rp 2.450	Rp 16.838.850
2	Machine Scrap	5.498 kg	Rp 2.450	Rp 13.470.100
3	Cokes / Charge	4.025 kg	Rp 6.,000	Rp 24.150.000
4	Furan Resin	70 kg	Rp 16.600	Rp 1.162.000
	Total 1 mill roll	16.466 kg		Rp 55.620.950

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.18
Standard Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	24 Jam	Rp 5.291	Rp 126.984
2	Raw Material	64 Jam	Rp 5.291	Rp 338.624
3	Fabrication	1.880 Jam	Rp 5.725	Rp 10.763.000
4	Transportation	32 Jam	Rp 5.291	Rp 169.312
	Total 1 mill roll	2.000 Jam	Rp 21.598	Rp 11.397.920

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.19
Standard Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp -
Packing	Rp 100.000
Total 1 mill roll	Rp 100.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.20
Standard Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 750.000
Design / Engineering	Rp 350.000
Pemeriksaan NDT	Rp -
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 1.100.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.21
Standard Cost untuk FOH

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	24 jam	Rp 9.943	Rp 238.632
2	Raw Material	64 jam	Rp 9.943	Rp 636.352
3	Fabrication	1.880 jam	Rp 10.775	Rp 20.257.000
4	Transportation	32 jam	Rp 9.943	Rp 318.176
	Total 1 mill roll	2.000 jam	Rp 40.604	Rp 21.450.160

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.4.3. Standard Cost pada Job Order 05.602.3

Standard cost terdiri dari :

Tabel 4.22
Standard Cost Job Order 05.602.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	8.934 kg	Rp 9.697.917,00
2	Direct Labour	411 jam	Rp 2.336.628,00
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 2.291.666,67
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 845.833,00
5	FOH	411 jam	Rp 4.397.186,00
	Total 1 mill roll		Rp 19.646.124,67

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.23
Standard Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	3.958 kg	Rp 2.450	Rp 9.697.917
2	Machine Scrap	3.167 kg	Rp 2.450	Rp 7.758.333
3	Cokes / Charge	1.583 kg	Rp 6.000	Rp 9.500.000
4	Furan Resin	226 kg	Rp 16.600	Rp 3.745.375
	Total 1 mill roll	8.934 kg		Rp 30.701.625

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.24
Standard Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar		Tarif per jam		Total Biaya	
		a		b		c = a x b	
1	Desaign / Drawing	13.33	Jam	Rp	5.291	Rp	70.547
2	Raw Material	11	Jam	Rp	5.291	Rp	58.201
3	Fabrication	373.33	Jam	Rp	5.725	Rp	2.137.333
4	Transportation	13.33	Jam	Rp	5.291	Rp	70.547
	Total 1 mill roll	411	Jam	Rp	21.598	Rp	2.336.628

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.25
Standard Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif	
Pecah Mantel	Rp	750.000
Transportasi	Rp	1.500.000
Packing	Rp	41.666,67
Total 1 mill roll	Rp	2.291.666,67

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.26
Standard Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif	
SPPD	Rp	208.333
Design / Engineering	Rp	87.500
Pemeriksaan NDT	Rp	550.000
Biaya Tamu	Rp	-
Marketing Agen	Rp	-
Total 1 mill roll	Rp	845.833

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.27
Standard Cost untuk FOH

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	13,33 jam	Rp 9.943	Rp 132.573
2	Raw Material	11 jam	Rp 9.943	Rp 109.373
3	Fabrication	373,33 jam	Rp 10.775	Rp 4.022.667
4	Transportation	13,33 jam	Rp 9.943	Rp 132.573
	Total 1 mill roll	411,99 jam	Rp 40.604	Rp 4.397.186

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.4.4.4. Standard Cost pada Job Order 05.603.3

Standard cost terdiri dari :

Tabel 4.28
Standard Cost Job Order 05.603.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	6.853,00 kg	Rp 23.008.927,00
2	Direct Labour	210,64 jam	Rp 1.196.346,00
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 2.057.692,31
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 734.165,00
5	FOH	210,46 jam	Rp 2.251.339,00
	Total 1 mill roll		Rp 28.948.395,31

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.29
Standard Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	2.947 kg	Rp 2.450	Rp 7.219.019
2	Machine Scrap	2.357 kg	Rp 2.450	Rp 5.775.215
3	Cokes / Charge	1.481 kg	Rp 6.000	Rp 8.884.615
4	Furan Resin	68 kg	Rp 16.600	Rp 1.130.077
	Total 1 mill roll	6.853 kg		Rp 23.008.927

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.30
Standard Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	4.92 jam	Rp 5.291	Rp 26.048
2	Raw Material	9.23 jam	Rp 5.291	Rp 48.840
3	Fabrication	190.77 jam	Rp 5.725	Rp 1.092.154
4	Transportation	5.54 jam	Rp 5.291	Rp 29.304
	Total 1 mill roll	210.46 jam	Rp 21.598	Rp 1.196.346

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.31
Standard Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp 519.230,77
Transportasi	Rp 1.500.000,00
Packing	Rp 38.461,54
Total 1 mill roll	Rp 2.057.692,31

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.32
Standard Cest untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 192.308
Design / Engineering	Rp 161.538
Pemeriksaan NDT	Rp 380.769
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 734.615

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.33
Standard Cost untuk FOH

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Standar	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	4,92 jam	Rp 9.943	Rp 48.950
2	Raw Material	9,23 jam	Rp 9.943	Rp 91.782
3	Fabrication	190,77 jam	Rp 10.775	Rp 2.055.538
4	Transportation	5,54 jam	Rp 9.943	Rp 55.069
	Total 1 mill roll	210,46 jam	Rp 40.604	Rp 2.251.339

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5. Pembahasan

Biaya standar yang telah ditentukan oleh perusahaan akan dibandingkan dengan biaya aktual yang terjadi, dari hasil perbandingan tersebut apabila ada selisih antara biaya standar dengan biaya aktual maka akan dianalisis lebih lanjut untuk mengetahui selisih tersebut *favorable* atau *un favorable* yang akan berpengaruh terhadap laba perusahaan secara keseluruhan. Analisis perbandingan *standard cost* dan *actual cost* pada *direct material* meliputi selisih harga bahan baku yang dibeli dan selisih kuantitas pemakaian bahan baku, untuk *direct labour* meliputi selisih efisiensi upah langsung dan selisih tarif upah langsung, sedangkan untuk *factory overhead* menggunakan analisis tiga selisih. Hasil analisis tersebut dapat digunakan oleh pihak manajemen perusahaan untuk mengambil serangkaian kebijakan dalam mengendalikan biaya produksi dimasa – masa berikutnya.

4.5.1. Actual Cost pada JobOrder Costing

Actual cost adalah biaya yang benar – benar terjadi pada saat memproduksi suatu barang atau jasa. *Actual cost* untuk tiap *job order* berbeda – beda tergantung dari unsur biaya produksi apa saja yang membentuknya. Berikut ini akan dijelaskan *actual cost* untuk setiap *job order*.

4.5.1.1. Actual Cost pada Job Order 05.600.3

Actual cost yang terjadi terdiri dari :

Tabel 4.34
Actual Cost Job Order 05.600.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	11.971 kg	Rp 37.434.050
2	Direct Labour	1.248 jam	Rp 7.096.192
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 500.000
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 2.700.000
	Total 1 mill roll		Rp 47.730.242

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.35
Actual Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	5.757 kg	Rp 2.450	Rp 14.104.650
2	Machine Scrap	3.598 kg	Rp 2.300	Rp 8.275.400
3	Cokes / Charge	2.556 kg	Rp 5.500	Rp 14.058.000
4	Furan Resin	60 kg	Rp 16.600	Rp 996.000
	Total 1 mill roll	11.971 kg		Rp 37.434.050

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.36
Actual Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Aktual	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	8 Jam	Rp 5.291	Rp 42.328
2	Raw Material	80 Jam	Rp 5.291	Rp 423.280
3	Fabrication	1.136 Jam	Rp 5.725	Rp 6.503.600
4	Transportation	24 Jam	Rp 5.291	Rp 126.984
	Total 1 mill roll	1.248 Jam	Rp 21.598	Rp 7.096.192

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.37
Actual Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp -
Transportasi	Rp -
Packing	Rp 500.000
Total 1 mill roll	Rp 500.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.38
Actual Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 2.500.000
Design / Engineering	Rp 200.000
Pemeriksaan NDT	Rp -
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 2.700.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.1.2. Actual Cost pada Job Order 05.601.3

Actual cost yang terjadi terdiri dari :

Tabel 4.39
Actual Cost Job Order 05.601.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	11.971 kg	Rp 37.434.050
2	Direct Labour	1.248 jam	Rp 7.096.192
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 500.000
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 1.350.000
	Total 1 mill roll		Rp 46.380.242

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.40
Actual Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	5.757 kg	Rp 2.450	Rp 14.104.650
2	Machine Scrap	3.598 kg	Rp 2.300	Rp 8.275.400
3	Cokes / Charge	2.556 kg	Rp 5.500	Rp 14.058.000
4	Furan Resin	60 kg	Rp 16.600	Rp 996.000
	Total 1 mill roll	11.971 kg		Rp 37.434.050

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.41
Actual Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Aktual	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	8 Jam	Rp 5.291	Rp 42.328
2	Raw Material	48 Jam	Rp 5.291	Rp 253.968
3	Fabrication	2.040 Jam	Rp 5.725	Rp 11.679.000
4	Transportation	48 Jam	Rp 5.291	Rp 253.968
	Total 1 mill roll	2.144 Jam	Rp 21.598	Rp 12.229.264

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.42
Actual Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp -
Transportasi	Rp -
Packing	Rp 500.000
Total 1 mill roll	Rp 500.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.43
Actual Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 1.000.000
Design / Engineering	Rp 350.000
Pemeriksaan NDT	Rp -
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 1.350.000

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.1.3. Actual Cost pada Job Order 05.602.3

Actual cost yang terjadi terdiri dari :

Tabel 4.44
Actual Cost Job Order 05.602.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	8.583 kg	Rp 28.381.101,00
2	Direct Labour	416 jam	Rp 2.367.423,00
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 2.341.666,67
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 808.333,33
	Total 1 mill roll		Rp 33.898.524

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.45
Actual Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	3.659,16	kg Rp 2.450	Rp 8.964.934
2	Machine Scrap	3.118	kg Rp 2.300	Rp 7.171.975
3	Cokes / Charge	1.596,71	kg Rp 5.500	Rp 8.781.896
4	Furan Resin	209	kg Rp 16.600	Rp 3.462.297
	Total 1 mill roll	8.582,87	kg	Rp 28.381.101

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.46
Actual Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Aktual	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	16.67 Jam	Rp 5.291	Rp 88.183
2	Raw Material	12 Jam	Rp 5.291	Rp 63.492
3	Fabrication	383.33 Jam	Rp 5.725	Rp 2.194.583
4	Transportation	4 Jam	Rp 5.291	Rp 21.164
	Total 1 mill roll	412,04 Jam	Rp 21.598	Rp 2.367.423

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.47
Actual Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp 800.000,00
Transportasi	Rp 1.500.000,00
Packing	Rp 41.666,67
Total 1 mill roll	Rp 2.341.666,67

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.48
Actual Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 208.333,33
Design / Engineering	Rp 100.000,00
Pemeriksaan NDT	Rp 500.000,00
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 808.333,33

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.1.4. Actual Cost pada Job Order 05.603.3

Actual cost yang terjadi terdiri dari :

Tabel 4.49
Actual Cost Job Order 05.603.3

No	Jenis Biaya	Satuan	Jumlah
1	Direct Material	6.822,00 kg	Rp 21.980.238
2	Direct Labour	209,23 jam	Rp 1.188.498,00
3	Biaya Sub Kontraktor	-	Rp 2.092.307,69
4	Biaya Lgs Lain	-	Rp 946.153,85
	Total 1 mill roll		Rp 26.207.197,54

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.50
Actual Cost untuk Direct Material

No	Direct Material	Jumlah	Satuan	Total
1	Mollen Scrap	2.814,83 kg	Rp 2.450	Rp 6.896.337
2	Machine Scrap	2.399,00 kg	Rp 2.300	Rp 5.516.992
3	Cokes / Charge	1.543,15 kg	Rp 5.500	Rp 8.487.346
4	Furan Resin	65,00 kg	Rp 16.600	Rp 1.079.562
	Total 1 mill roll	6.822,00 kg		Rp 21.980.238

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.51
Actual Cost untuk Direct Labour

No	Scope Pekerjaan	Total Jam Kerja Aktual	Tarif per jam	Total Biaya
		a	b	c = a x b
1	Desaign / Drawing	4,92 Jam	Rp 5.291	Rp 26.048
2	Raw Material	12,92 Jam	Rp 5.291	Rp 68.376
3	Fabrication	187,69 Jam	Rp 5.725	Rp 1.074.538
4	Transportation	3,69 Jam	Rp 5.291	Rp 19.536
	Total 1 mill roll	209,23 Jam	Rp 21.598	Rp 1.188.498

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.52
Actual Cost untuk Biaya Sub Kontraktor

Biaya Sub Kontraktor	Tarif
Pecah Mantel	Rp 553.846,15
Transportasi	Rp 1.500.000,00
Packing	Rp 38.461,54
Total 1 mill roll	Rp 2.092.307,69

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Tabel 4.53
Actual Cost untuk Biaya Langsung Lain

B. Lgs Lain	Tarif
SPPD	Rp 184.615,38
Design / Engineering	Rp 161.538,46
Pemeriksaan NDT	Rp 600.000,00
Biaya Tamu	Rp -
Marketing Agen	Rp -
Total 1 mill roll	Rp 946.153,85

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.2. Pengumpulan Factory Overhead Sesungguhnya

Untuk menghitung harga pokok produksi dengan menggunakan metode *job order costing*, manajemen memerlukan informasi harga produksi per satuan pada saat

pesanan selesai dikerjakan. Akan tetapi ada elemen biaya overhead pabrik yang baru dapat diketahui jumlahnya pada akhir bulan, atau akhir tahun. Misalnya : biaya listrik, air, telepon, dan lain – lain . Biaya – biaya tersebut baru dapat diketahui pada akhir bulan pemakaian. PT BBI (Persero) menerapkan dasar untuk membebankan biaya overhead pabrik kepada produknya berdasarkan jam tenaga kerja langsung dikalikan dengan tarif khusus yang telah ditetapkan oleh Divisi Keuangan. Biaya Overhead yang dianggarkan, dapat dirincikan pada tabel 4.54 dibawah ini :

Tabel 4.54
FOH Budgeting

No	Jenis Biaya	Item	Jumlah
1	Listrik & air	Variable	Rp 5.693.250
2	Bahan Bakar & Pelumas	Variable	Rp 139.500
3	Gaji	Fixed	Rp 46.624.007
4	Lembur	Variable	Rp 1.180.300
5	Pajak Penghasilan	Fixed	Rp -
6	Konsumsi	Fixed	Rp 4.016.145
7	Pengobatan	Fixed	Rp 3.286.250
8	Alat Tulis & Foto Copy	Variable	Rp 1.701.500
9	Telp / Telex / Surat	Variable	Rp 1.820.000
10	Perjalanan Dinas	Variable	Rp 540.000
11	Sewa Kendaraan	Variable	Rp -
12	Pemeliharaan Mesin	Fixed	Rp 10.476.290
13	Pemeliharaan Gedung	Fixed	Rp 3.313.000
14	Pemeliharaan Kendaraan	Fixed	Rp -
15	Pemeliharaan Inventaris	Fixed	Rp 1.762.500
16	Biaya Direksi / Tamu	Variable	Rp 375.000
17	Biaya Rupa Lainnya	Variable	Rp 3.010.375
18	Penyusutan / Amortiasi	Fixed	Rp 83.415.026
	Sub Total	Variable	Rp 14.459.925
		Fixed	Rp 152.893.218
	Total		Rp 167.353.143

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi, dapat dirincikan sebagai berikut :

Tabel 4.55
FOH Actual

No	Jenis Biaya	Item	Jumlah
1	Listrik & air	Variable	Rp 6.652.441
2	Bahan Bakar & Pelumas	Variable	Rp 169.000
3	Gaji	Fixed	Rp 46.624.007
4	Lembur	Variable	Rp 1.595.205
5	Pajak Penghasilan	Fixed	Rp -
6	Konsumsi	Fixed	Rp 4.016.145
7	Pengobatan	Fixed	Rp 3.286.250
8	Alat Tulis & Foto Copy	Variable	Rp 1.691.500
9	Telp / Telex / Surat	Variable	Rp 1.938.025
10	Perjalanan Dinas	Variable	Rp 649.000
11	Sewa Kendaraan	Variable	Rp -
12	Pemeliharaan Mesin	Fixed	Rp 10.476.290
13	Pemeliharaan Gedung	Fixed	Rp 3.313.000
14	Pemeliharaan Kendaraan	Fixed	Rp -
15	Pemeliharaan Inventaris	Fixed	Rp 1.762.500
16	Biaya Direksi / Tamu	Variable	Rp 300.000
17	Biaya Rupa Lainnya	Variable	Rp 2.670.150
18	Penyusutan / Amortiasi	Fixed	Rp 83.415.026
	Sub Total	Variable	Rp 15.665.321
		Fixed	Rp 152.893.218
	Total		Rp 168.558.539

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Alokasi biaya overhead yang dibebankan sebesar :

Tabel 4.56
Alokasi FOH Budgeting

No	Job Order	Variable	Fixed	Total
1	05.600.3	Rp 160.666	Rp 4.777.913	Rp 4.938.579
2	05.601.3	Rp 80.333	Rp 2.388.957	Rp 2.469.289
3	05.602.3	Rp 9.339.192,6	Rp 91.735.931	Rp 101.135.123
4	05.603.3	Rp 1.044.328	Rp 31.056.435	Rp 32.100.763
	Total	Rp 15.665.321	Rp 152.893.218	Rp 168.558.539

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Alokasi FOH yang sesungguhnya terjadi berdasarkan kapasitas *job order* aktual yaitu 4 *job order* dengan total 40 *mill roll*. Perhitungan alokasi FOH dapat dirincikan sebagai berikut :

Untuk job order 5.600.3

$$= \frac{2}{40} \times \text{Rp } 15.665.321$$

= Rp 783.266 (untuk FOH variabel)

$$= \frac{2}{40} \times \text{Rp } 152.893.218$$

= Rp 7.644.661 (untuk FOH fixed)

$$= \frac{2}{40} \times \text{Rp } 168.558.539$$

= Rp 8.427.927 (untuk FOH total)

Alokasi FOH untuk tiap – tiap *job order* dapat dilihat pada tabel 4.57 berikut :

Tabel 4.57
Alokasi FOH Actual

No	Job Order	Variable	Fixed	Total
1	05.600.3	Rp 783.266	Rp 7.644.661	Rp 8.427.927
2	05.601.3	Rp 391.633	Rp 3.822.330	Rp 4.213.963
3	05.602.3	Rp 9.399.193	Rp 91.735.931	Rp 101.135.123
4	05.603.3	Rp 5.091.229	Rp 49.690.296	Rp 54.781.525
	Total	Rp 15.665.321	Rp 152.893.218	Rp 168.558.539

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.3. Analisis Selisih Standard Cost dengan Actual Cost

Penyimpangan *actual cost* dari *standard cost* disebut dengan selisih (*variance*). Dari hasil analisis *actual cost* dengan *standard cost* maka dapat diketahui penyebab terjadinya penyimpangan, sehingga manajer yang bertanggungjawab dapat melakukan upaya pengendalian biaya produksi pada masa – masa berikutnya.

4.5.3.1. Analisis Selisih Direct Material

a. Analisis Selisih Direct Material untuk Job Order 05.600.3

1. Selisih harga bahan baku

a. Mollen Scrap

$$SHBB = (H_s - H_{st}) \times K_s$$

$$= (Rp 2.450 - Rp 2.450) \times 5.757$$

$$= Rp 0 \text{ per mill roll}$$

b. Machine Scrap

$$\begin{aligned}
 \text{SHBB} &= (H_s - H_{st}) \times K_s \\
 &= (\text{Rp } 2.300 - \text{Rp } 2.450) \times 3.598 \\
 &= \text{Rp } 539.700 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 1.079.400 \text{ untuk job order 2 buah mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

c. Cokes / Charge

$$\begin{aligned}
 \text{SHBB} &= (H_s - H_{st}) \times K_s \\
 &= (\text{Rp } 5.500 - \text{Rp } 6.000) \times 2.556 \\
 &= \text{Rp } 1.278.000 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 2.556.000 \text{ untuk job order 2 buah mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

d. Furan Resin

$$\begin{aligned}
 \text{SHBB} &= (H_s - H_{st}) \times K_s \\
 &= (\text{Rp } 16.600 - \text{Rp } 16.600) \times 60 \\
 &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 0 \text{ untuk job order 2 buah mill roll}
 \end{aligned}$$

2. Selisih kuantitas bahan baku

a. Mollen Scrap

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (K_s - K_{st}) \times H_{st} \\
 &= (5.757 - 8.890) \times \text{Rp } 2.450 \\
 &= \text{Rp } 7.675.850 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 15.351.700 \text{ untuk job order 2 mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

b. Machine Scrap

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (K_s - K_{st}) \times \text{Hst} \\
 &= (3.598 - 7.112) \times \text{Rp } 2.450 \\
 &= \text{Rp } 8.609.300 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 17.218.600 \text{ untuk job order 2 mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

c. Cokes / Charge

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (K_s - K_{st}) \times \text{Hst} \\
 &= (2.556 - 4.500) \times \text{Rp } 6000 \\
 &= \text{Rp } 11.664.000 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 23.328.000 \text{ untuk job order 2 mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

d. Furan Resin

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (K_s - K_{st}) \times \text{Hst} \\
 &= (60 - 120) \times \text{Rp } 16.600 \\
 &= \text{Rp } 996.000 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 1.992.000 \text{ untuk job order 2 mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

Dari hasil perhitungan selisih harga *direct material* antara *standard cost* dengan *actual cost*, dapat diketahui bahwa untuk semua jenis bahan baku pada *job order job order 05.600.3, job order 05.601.3, job order 05.602.3, dan job order 05.603.3* terjadi selisih yang bersifat menguntungkan (*favorable*). Hal ini terjadi karena *standard cost* yang ditetapkan oleh Divisi Produksi terlalu besar bila dibandingkan *actual cost* pada saat itu, sehingga biaya yang dibebankan menjadi lebih kecil maka dapat menambah prosentase profit perusahaan.

Selisih kuantitas pemakaian bahan baku *Cokes / Charge* yang bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*) terjadi pada *job order* 05.602.3. Untuk *job order* 05.603.3 terjadi selisih yang tidak menguntungkan (*un favorable*) pada dua jenis bahan baku yaitu *Machine Scrap* dan *Cokes / Charge*. Hal ini dapat terjadi dikarenakan penghitungan *direct material* yang kurang tepat oleh Divisi Produksi sehingga mengakibatkan penyimpangan jumlah kuantitas bahan baku yang digunakan. Analisis selisih *direct material* setiap *job order* berikutnya dapat dilihat pada tabel 4.58 dibawah ini :

Tabel 4.58
Selisih Direct Material

No. Order	Direct Material	Selisih Harga Bahan Baku (dalam order Qty)	Selisih Kuantitas Bahan Baku (dalam order Qty)
05.600.3	Mollen Scrap	Rp -	Rp (15.351.700,00)
	Machine Scrap	Rp (1.079.400,00)	Rp (17.218.600,00)
	Cokes / Charge	Rp (2.556.000,00)	Rp (23.328.000,00)
	Furan Resin	Rp -	Rp (1.992.000,00)
05.601.3	Mollen Scrap	Rp -	Rp (2.734.200,00)
	Machine Scrap	Rp (539.700,00)	Rp (4.655.000,00)
	Cokes / Charge	Rp (1.278.000,00)	Rp (8.814.000,00)
	Furan Resin	Rp -	Rp (166.000,00)
05.602.3	Mollen Scrap	Rp (87.819,76)	Rp (17.591.588,00)
	Machine Scrap	Rp (11.225.700,00)	Rp (2.846.900,00)
	Cokes / Charge	Rp (19.160.500,00)	Rp 1.926.000,00
	Furan Resin	Rp -	Rp (6.793.882,00)
05.603.3	Mollen Scrap	Rp -	Rp (4.194.865,50)
	Machine Scrap	Rp (4.677.450,00)	Rp 1.320.550,00
	Cokes / Charge	Rp (10.030.500,00)	Rp 4.866.000,00
	Furan Resin	Rp -	Rp (656.696,00)

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

4.5.3.2. Analisis Selisih Direct Labour

a. Analisis Selisih Direct Labour untuk Job Order 05.600.3

1. Selisih tarif upah langsung

a. Desain / Drawing

$$\begin{aligned} \text{STUL} &= (T_s - T_{st}) \times J_s \\ &= (\text{Rp } 5.000 - \text{Rp } 5.000) \times 8 \text{ jam} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ untuk job order 2 mill roll} \end{aligned}$$

b. Raw Material

$$\begin{aligned} \text{STUL} &= (T_s - T_{st}) \times J_s \\ &= (\text{Rp } 5.000 - \text{Rp } 5.000) \times 80 \text{ jam} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ untuk job order 2 mill roll} \end{aligned}$$

c. Fabrication

$$\begin{aligned} \text{STUL} &= (T_s - T_{st}) \times J_s \\ &= (\text{Rp } 5.380 - \text{Rp } 5.380) \times 1136 \text{ jam} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ untuk job order 2 mill roll} \end{aligned}$$

d. Transportation

$$\begin{aligned} \text{STUL} &= (T_s - T_{st}) \times J_s \\ &= (\text{Rp } 5.000 - \text{Rp } 5.000) \times 24 \text{ jam} \\ &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \end{aligned}$$

2. Selisih efisiensi upah langsung

a. Desain / Drawing

$$\begin{aligned}
 \text{SEUL} &= (J_s - J_{st}) \times T_{st} \\
 &= (8 \text{ jam} - 16 \text{ jam}) \times \text{Rp } 5.291 \\
 &= \text{Rp } 42.328 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 84.656 \text{ untuk job order 2 mill roll (favorable)}
 \end{aligned}$$

b. Raw Material

$$\begin{aligned}
 \text{SEUL} &= (J_s - J_{st}) \times T_{st} \\
 &= (80 \text{ jam} - 48 \text{ jam}) \times \text{Rp } 5.291 \\
 &= \text{Rp } 84.656 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 169.312 \text{ untuk job order 2 mill roll (unfavorable)}
 \end{aligned}$$

c. Fabrication

$$\begin{aligned}
 \text{SEUL} &= (J_s - J_{st}) \times T_{st} \\
 &= (1.136 \text{ jam} - 1.136 \text{ jam}) \times \text{Rp } 5.725 \\
 &= \text{Rp } 0 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 0 \text{ untuk job order 2 mill roll}
 \end{aligned}$$

d. Transportation

$$\begin{aligned}
 \text{SEUL} &= (J_s - J_{st}) \times T_{st} \\
 &= (24 \text{ jam} - 16 \text{ jam}) \times \text{Rp } 5.291 \\
 &= \text{Rp } 42.328 \text{ per mill roll} \\
 &= \text{Rp } 84.656 \text{ untuk job order 2 mill roll (unfavorable)}
 \end{aligned}$$

Analisis selisih biaya *direct labour* untuk setiap *job order* berikutnya dapat dilihat pada tabel 4.59 dibawah ini.

Tabel 4.59
Selisih Direct Labour

No. Order	Direct Labour	Selisih Tarif Upah Langsung (dalam order Qty)	Selisih Efisiensi Upah Langsung (dalam order Qty)
05.600.3	Desaign / Drawing	Rp -	Rp (84.656)
	Raw Material	Rp -	Rp 338.624
	Fabrication	Rp -	Rp -
	Transportation	Rp -	Rp 84.656
05.601.3	Desaign / Drawing	Rp -	Rp (84.656)
	Raw Material	Rp -	Rp (84.656)
	Fabrication	Rp -	Rp 916.000
	Transportation	Rp -	Rp 84.656
05.602.3	Desaign / Drawing	Rp -	Rp 423.280
	Raw Material	Rp -	Rp 126.984
	Fabrication	Rp -	Rp 1.374.000
	Transportation	Rp -	Rp (1.185.184)
05.603.3	Desaign / Drawing	Rp -	Rp (338.560)
	Raw Material	Rp -	Rp 253.968
	Fabrication	Rp -	Rp (229.000)
	Transportation	Rp -	Rp (126.984)

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero) yang telah diolah

Dari hasil perhitungan analisis diatas, maka dapat dilihat bahwa untuk tarif upah langsung tidak terjadi selisih, baik yang bersifat menguntungkan (*favorable*) maupun yang bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*). Hal ini dikarenakan tarif

untuk tiap – tiap jenis pekerjaan telah ditentukan perusahaan berdasarkan rumus, sebagaimana telah dijelaskan pada sub bab sebelumnya.

Analisis selisih efisiensi upah langsung yang bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*) terjadi pada saat *design / drawing* hanya terjadi pada *job order* 05.602.3. Hal ini terjadi dikarenakan adanya perubahan jenis pesanan yang diinformasikan mendadak oleh pemesan, sehingga harus menggambar ulang pesanan. Pada saat *raw material* selisih yang tidak menguntungkan terjadi pada *job order* 05.600.3, *job order* 05.602.3, dan *job order* 05.603.3. Hal ini terjadi apabila waktu *design / drawing* mundur maka waktu dari pembelian *raw material* juga ikut tertunda. Untuk kegiatan *fabrication* terjadi selisih yang tidak menguntungkan (*un favorable*) pada *job order* 05.601.3, dan *job order* 05.602.3, hal ini terjadi karena ada sebagian pegawai yang lebih suka menggunakan waktu diluar jam kerja untuk mengerjakan pesanaan, dengan begitu upah yang didapatkan akan semakin banyak. Untuk kegiatan *transportation* terjadi selisih yang tidak menguntungkan (*un favorable*) pada *job order* 05.600.3, dan *job order* 05.601.3. Hal ini biasanya terjadi apabila pesanan dalam satu *job order* jumlahnya banyak, sehingga alat transportasi / kendaraan yang digunakan untuk mengangkut barang digunakan secara bergantian atau menyewa alat transportasi pada pihak lain, sehingga biaya yang dikeluarkan juga bertambah banyak.

4.5.3.3. Analisis Selisih Biaya Sub Kontraktor dan Biaya Langsung Lain

Tabel 4.60
Selisih Biaya Sub Kontraktor

No	Job Order	Standard	Actual	Selisih
1	05.600.3	Rp -	Rp 1.000.000	Rp 1.000.000
2	05.601.3	Rp 100.000	Rp 500.000	Rp 400.000
3	05.602.3	Rp 55.000.000	Rp 56.200.000	Rp 1.200.000
4	05.603.3	Rp 26.750.000	Rp 27.200.000	Rp 450.000
	Total	Rp 81.850.000	Rp 84.900.000	Rp 3.050.000

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Analisis untuk biaya sub kontraktor sebagai unsur dari biaya langsung pabrik, dapat dilihat pada tabel 4.60 diatas, sedangkan analisis untuk biaya langsung lain sebagai unsur dari biaya langsung pabrik, dapat dilihat pada tabel 4.61 dibawah ini :

Tabel 4.61
Selisih Biaya Langsung Lain

No	Job Order	Standard	Actual	Selisih
1	05.600.3	Rp 5.200.000	Rp 5.400.000	Rp 200.000
2	05.601.3	Rp 1.100.000	Rp 1.350.000	Rp 250.000
3	05.602.3	Rp 20.300.000	Rp 19.400.000	Rp (900.000)
4	05.603.3	Rp 9.550.000	Rp 12.300.000	Rp 2.750.000
	Total	Rp 36.150.000	Rp 38.450.000	Rp 2.300.000

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Penelusuran selisih biaya sub kontraktor dan biaya langsung lain hanya dapat dihitung berdasarkan harganya saja, sedangkan kuantitas yang *actual* tidak dapat ditunjukkan secara rinci karena biaya sub kontraktor diperlukan apabila waktu yang dibutuhkan perusahaan tidak cukup untuk mengerjakan pekerjaan lain baik sebelum maupun sesudah proses produksi, misalnya pecah mantel, penyediaan alat angkut (

transportasi), dan *packing*, maka perusahaan menyerahkan pekerjaan tersebut kepada pihak lain, walaupun demikian perusahaan tetap menyusun anggaran pada kalkulasi awal HPP (*job cost sheet*). Demikian juga pada biaya langsung lain, penelusuran selisih biaya langsung lain hanya dapat dihitung berdasarkan harganya saja, sedangkan kuantitas yang actual tidak dapat ditunjukkan secara rinci karena model, jenis, dan ukuran *mill roll* yang dipesan akan diproduksi berdasarkan spesifikasi yang diminta oleh *buyer*.

4.5.3.4. Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik

Analisis selisih overhead pabrik dilakukan dengan menggunakan model tiga selisih, yaitu selisih anggaran, selisih kapasitas, dan selisih efisiensi. Kapasitas normal yang ditentukan dalam satu periode adalah Rp 311.485.976, untuk 64 *job order* yang terjadi. Alokasi kapasitas normal untuk 4 *job order* yang dijadikan sampel dapat dihitung sebagai berikut :

$$= \frac{1}{64} \times \text{Rp } 311.485.976$$

$$= \text{Rp } 4.866.968$$

Asumsi setiap *job order* terdiri dari satu macam jenis pesanan, maka kapasitas normal yang ditentukan untuk setiap *job order* adalah Rp 4.866.968. Analisis selisih FOH untuk *job order* 05.600.3 adalah :

1) Selisih Anggaran

$$\begin{aligned}
 SA &= \text{BOPS} - (\text{KN} \times \text{KT}) - (\text{KS} \times \text{TV}) \\
 &= \text{Rp } 8.427.927 - (\text{Rp } 311.485.976 \times 5\%) - (\text{Rp } 185.723.456 \times 5\%) \\
 &= \text{Rp } 8.427.927 - \text{Rp } 15.574.299 - \text{Rp } 9.286.173 \\
 &= \text{Rp } 16.432.545 \text{ (favorable)}
 \end{aligned}$$

2) Selisih Kapasitas

$$\begin{aligned}
 SK &= [(\text{KN} \times \text{TT}) + (\text{KS} \times \text{TV}) - (\text{KS} \times \text{T})] \\
 &= \text{Rp } 15.574.299 + \text{Rp } 9.286.173 - (\text{Rp } 185.723.456 \times 10\%) \\
 &= \text{Rp } 6.288.126 \text{ (unfavorable)}
 \end{aligned}$$

3) Selisih Efisiensi

$$\begin{aligned}
 SE &= \text{BOPB} - \text{BOPSt} \\
 &= \text{Rp } 8.427.927 - \text{Rp } 4.938.579 \\
 &= \text{Rp } 3.489.348 \text{ (unfavorable)}
 \end{aligned}$$

Selisih anggaran pada *job order* 05.600.3, 05.601.3, 05.602.3, dan 05.603.3 bersifat *favorable*, artinya FOH *actual* lebih besar apabila dibandingkan dengan FOH *budgeting* pada kapasitas sesungguhnya. Selisih anggaran ini terutama disebabkan oleh elemen FOH variable.

Selisih kapasitas pada *job order* 05.600.3, 05.601.3, 05.602.3, dan 05.603.3 bersifat *unfavorable*, artinya kapasitas normal yang tersedia tidak digunakan dengan baik. Hal ini dikarenakan jumlah pesanan dari buyer yang menurun, sehingga kapasitas normal tidak dimanfaatkan secara maksimal. Selisih kapasitas berhubungan dengan *fixed* FOH.

Selisih efisiensi pada *job order* 05.600.3, 05.601.3, 05.602.3, dan 05.603.3 bersifat *un favorable*, artinya dalam mengolah *mill roll* telah digunakan kapasitas sesungguhnya yang lebih besar dibandingkan dengan kapasitas standar yang ditetapkan, hal ini dikarenakan *direct labour* dalam mengerjakan produksi tidak efisien. Dilihat pada table diatas, secara keseluruhan total selisih yang terjadi pada semua *job order* bersifat *favorable*. Analisis selisih FOH untuk setiap *job order* berikutnya dapat dilihat pada tabel 4.62 dibawah ini :

Tabel 4.62
Selisih FOH

Order	Selisih Anggaran	Selisih Kapasitas	Selisih Efisiensi	Total Selisih
05.600.3	Rp (16.432.545)	Rp 6.288.126	Rp 3.489.348	Rp (6.655.071)
05.601.3	Rp (8.216.272)	Rp 3.144.063	Rp 1.744.674	Rp (3.327.535)
05.602.3	Rp (197.190.536)	Rp 75.457.512	Rp 38.377.695	Rp (83.355.329)
05.603.3	Rp (106.811.540)	Rp 40.872.819	Rp 22.680.762	Rp (43.257.959)
Total	Rp (328.650.893)	Rp 125.762.520	Rp 66.292.479	Rp (136.595.894)

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

Berdasarkan analisis yang dilakukan terhadap *direct material*, *direct labour*, biaya sub kontraktor, biaya langsung lainnya, dan FOH maka untuk tiap – tiap *job order* dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut : pada *job order* 05.600.3 untuk *direct material* selisih yang terjadi bersifat menguntungkan (*favorable*) sebesar Rp 61.525.700, sedangkan pada *direct labour* selisih yang terjadi bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*) sebesar Rp 338.624, untuk biaya sub kontraktor selisih yang terjadi bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*) sebesar Rp 1.000.000, pada biaya langsung lain selisih yang terjadi bersifat tidak menguntungkan

(*un favorable*) sebesar Rp 200.000, dan pada FOH selisih yang terjadi bersifat menguntungkan (*favorable*) sebesar Rp 6.655.071. Secara keseluruhan selisih biaya yang terjadi pada *job order* 05.600.3 bersifat menguntungkan (*favorable*). Perhitungan selisih masing – masing elemen biaya produksi pada 4 *job order* lainnya dapat dilihat pada tabel 4.63 dibawah ini :

Tabel 4.63
Total Selisih Biaya Produksi

Selisih Biaya	Order 05.600.3	Order 05.601.3	Order 05.602.3	Order 05.603.3
Biaya Langsung				
Direct Material	Rp(61.525.700)	Rp(18.186.900)	Rp (55.780.390)	Rp (13.372.962)
Direct Labour	Rp 338.624	Rp 831.344	Rp 739.080	Rp (440.576)
B.Sub Kontraktor	Rp 1.000.000	Rp 400.000	Rp 1.200.000	Rp 450.000
B.Langsung Lain	Rp 200.000	Rp 250.000	Rp (900.000)	Rp 2.750.000
Selisih By.Lgs	Rp(59.987.076)	Rp(16.705.556)	Rp (54.741.310)	Rp (10.613.538)
B.Tdk Lgs Pabrik				
FOH	Rp (6.655.071)	Rp (3.327.535)	Rp (83.355.329)	Rp (45.257.959)
Total Selisih Biaya	Rp(66.642.147)	Rp(20.033.091)	Rp(138.096.639)	Rp (53.871.496)

Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

BAB 5

SIMPULAN DAN SARAN

1.1. Simpulan

1. PT Boma Bisma Indra (Persero) sudah menerapkan sistem biaya standar dalam *job order costing* yaitu : standar *direct material*, standar *direct labour*, dan standar FOH. PT BBI (Persero) memanfaatkan informasi biaya produksi sebagai dasar untuk melaksanakan produksi berdasarkan pesanan dari pembeli, dan hanya digunakan sebagai kalkulasi awal tetapi tidak ada evaluasi lebih lanjut.
2. Pembebanan biaya produksi untuk *direct material*, *direct labour*, biaya sub kontraktor, dan biaya langsung lain dilakukan secara tepat.
3. Biaya FOH dibebankan berdasarkan *direct labour per job order*, tetapi dengan tarif yang berbeda. Ini dilakukan karena pembebanan biaya FOH disesuaikan dengan waktu yang dibutuhkan untuk proses produksi.
4. Perbandingan antara *standard cost* dengan *actual cost* menimbulkan selisih yang dirasa cukup berpengaruh pada laba yang diperoleh perusahaan. Dari 4 order yang diteliti, dapat disimpulkan sebagai berikut :
 - a. Selisih biaya bahan baku pada 4 *job order* yang dijadikan sampel bersifat menguntungkan (*favorable*). Hal ini disebabkan fluktuasi harga pasar yang naik turun, maka Divisi Produksi menetapkan *standard cost* yang terlalu besar apabila dibandingkan dengan

actual cost pada saat itu sehingga biaya yang dibebankan menjadi lebih kecil.

- b. Selisih *direct material* pada 4 job order yang dijadikan sampel bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*). Hal ini disebabkan karena ada sebagian buyer menambah jumlah pesanan secara mendadak sehingga waktu untuk *design / drawing* juga bertambah lama, karena bagian produksi harus medesain atau menggambar untuk pesanan yang baru, maka waktu untuk pembelian *raw material* juga tertunda. Pada saat *fabrication* juga terjadi inefisiensi waktu karena para pekerja menunda pekerjaannya apabila tidak pengawasan dari supervisor.
- c. Selisih biaya sub kontraktor pada 4 *job order* yang dijadikan sampel bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*). Hal ini terjadi karena Divisi Produksi kurang tepat dalam memperkirakan waktu yang diperlukan untuk memproduksi *mill roll* dari proses *design / drawing* sampai dengan proses pengiriman barang (*transportation*), sehingga proses pemecahan mantel yang seharusnya bisa dilakukan sendiri sebelum proses produksi *mill roll* dilakukan, harus disubkan ke perusahaan lain agar proses produksi selesai tepat pada waktunya.
- d. Selisih biaya langsung lain pada *job order* 05.602.3 bersifat menguntungkan (*favorable*), sedangkan pada 3 job order lain

bersifat tidak menguntungkan (*un favorable*). Hal ini terjadi karena model, jenis, dan ukuran *mill roll* yang dipesan akan diproduksi berdasarkan spesifikasi yang diminta oleh *buyer*.

- e. Selisih biaya FOH pada 4 *job order* yang dijadikan sampel bersifat menguntungkan (*favorable*). Hal ini dikarenakan pembebanan FOH pada kalkulasi awal yang terlalu besar apabila dibandingkan dengan *actual cost* pada saat itu sehingga biaya yang dibebankan menjadi lebih kecil.

1.2. Saran

1. Perusahaan dapat membebankan biaya produksi secara tepat untuk mengetahui beban kapasitas biaya produksi untuk tiap – tiap *job order*.
2. Pembebanan biaya overhead yang semula menggunakan biaya dari *direct labour* dapat diganti dengan dasar lain yang lebih tepat agar pembebanan biaya overhead dapat diteliti secara langsung.
3. Pihak Divisi produksi melakukan perbaikan (*revisi*) terhadap perhitungan kalkulasi awal pada *direct material*, biaya sub kontraktor, dan biaya langsung lain sebelum memproduksi *mill roll*, agar selisih biaya yang terjadi baik yang bersifat *favorable* maupun *un favorable* tidak terlalu material pengaruhnya terhadap resiko dan *profit* yang akan diperoleh perusahaan.

4. Perlunya pembinaan kedisiplinan terhadap karyawan dan perlunya pengawasan yang serius pada saat kegiatan *fabrication*. Hal ini perlu dilakukan agar waktu produksi dapat berjalan sesuai dengan jadwal yang ditentukan, sehingga dapat mengefisiensi biaya produksi.
5. PT Boma Bisma Indra (Persero) khususnya Divisi Perencanaan Produksi dapat memanfaatkan perhitungan analisis biaya produksi tersebut sebagai pertimbangan untuk mengambil kebijakan di masa yang akan datang untuk pengendalian biaya produksi, sehingga profit perusahaan dapat lebih ditingkatkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Atkinson, Anthony A., Rajiv. D. Banker, Robert. S. Kaplan and S. Mark. Young. 2004. *Management Accounting*. Fourth Edition. New Jersey: Pearson Prentice Hall.
- Brandon, Charles H and Ralph E. Drina. 1997. *Management Accounting and Strategy and Control*. Mc Graw-Hill.
- Halim, Abdul. 1999. *Dasar - dasar Akuntansi Biaya*. Edisi 3. Yogyakarta: Fakultas Ekonomi UGM.
- Hansen, Don R., and Maryenne M. Mowen. 2003. *Management Accounting*. Cincinnati, Ohio: Division South Western Publishing Co.
- 1999. *Management Accounting*. Edisi 4. Jakarta: Erlangga.
- Moleong, Lexy J. 2000. *Metodologi Penelitian Kualitatif* Edisi 13. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Muhadi dan Siwanto. 2001. *Akuntansi Biaya*. Jilid 1. Yogyakarta: Kanisius.
- Mulyadi. 1999. *Akuntansi Biaya*. Edisi 5. Yogyakarta: Fakultas Ekonomi UGM.
- Supriyono. 2000. *Akuntansi Biaya Perencanaan dan Pengendalian Biaya Serta Pembuatan Keputusan*. Edisi 2, Yogyakarta: Fakultas Ekonomi UGM.
- Simamorra, Henry. 1999. *Akuntansi Manajemen*. Jakarta: Salemba Empat.
- Ustry, Milton F, Lawrence H. Hammer dan William K. Carter. 2002. *Cost Accounting*. Third Edition. Sheridan Books.

Usry, Milton F, Lawrence H. Hammer dan William K. Carter. 1999. *Akuntansi Biaya, Perencanaan dan Pengendalian*. Edisi 10, Jilid 1. Jakarta: Erlangga.

Yin, Robert K. 2000. *Case Study Research : Design and Method*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.



LAMPIRAN1. Kalkulasi Awal *Job Order* 05.600.3**KALKULASI AWAL**

No. Order	05.600.3	Schedule	Mulai	13-Sep-05
Tanggal	21-Jul-05		Selesai	2-Dec-05
Nama Pemesan	PT Gunung Madu Plantation			
Alamat	Jl. Gunung Battin Lampung			
Pekerjaan	Pembuatan 2 buah <i>mill roll</i>			
I Biaya Langsung				
<u>Biaya Bahan</u>				Rp 119,092,200
Mollen Scrap	17,780 kg	x Rp 1,850	= Rp32,893,000	
Machine Scrap	14,224 kg	x Rp 2,300	= Rp32,715,200	
Cokes/Charge	9,000 kg	x Rp 5,500	= Rp49,500,000	
Furan Resin	240 kg	x Rp 16,600	= Rp 3,984,000	
<u>Biaya Upah Langsung</u>				Rp 13,853,760
Desaign / Drawing	2 hr x 2 org	x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 169,312	
Raw Material	6 hr x 2 org	x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 507,936	
Fabrication	71 hr x 4 org	x 8 jam x Rp 5,725	= Rp13,007,200	
Transportation	2 hr x 2 org	x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 169,312	
<u>Biaya Sub Kontrak</u>				Rp -
Pecah Mantel	0 bh	x Rp -	= Rp -	
Transportasi	0 bh	x Rp 800,000	= Rp -	
Packing	0 Ls	x Rp 5,000,000	= Rp -	
<u>Biaya Langsung Lain</u>				Rp 5,200,000
SPPD	1 Ls	x Rp 5,000,000	= Rp 5,000,000	
Design / Engineering	1 Ls	x Rp 200,000	= Rp 200,000	
Pemeriksaan NDT	0 bh	x Rp -	= Rp -	
Biaya Tamu	0 Ls	x Rp -	= Rp -	
Marketing Agen	0 Ls	x Rp -	= Rp -	
Jumlah Biaya Langsung				Rp 138,145,960
II Biaya Tak Langsung Pabrik				
<u>FOH</u>				Rp 13,035,840
Desaign / Drawing	16 jam	x Rp 9,943	= Rp 159,088	
Raw Material	48 jam	x Rp 9,943	= Rp 477,264	
Fabrication	1,136 jam	x Rp 10,775	= Rp12,240,400	
Transportation	16 jam	x Rp 9,943	= Rp 159,088	
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 13,035,840
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)				Rp 151,181,800
IV Resiko & Laba (11,65 % x III)				Rp 17,612,680
V Harga Jual (III + IV)				Rp 168,794,480
	Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disetujui Oleh :	
	Kadiv. Penjualan	Kasubdit. Pemasaran dan Penjualan	Direktur Komersial	
Paraf / Ttd				
Tanggal				

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)

KALKULASI AWAL

No. Order	05.601.3	Schedule	Mulai	11-Oct-05
Tanggal	13-Jun-05		Selesai	13-Dec-05
Nama Pemesan	PT Gula Putir Mataram			
Alamat	Jl. Cut Mutia No. 58 Lampung Tengah			
Pekerjaan	Pembuatan 1 buah mill roll			
I Biaya Langsung				
Biaya Bahan				Rp 54.796.250
Mollen Scrap	6,873 kg x Rp 2,450	= Rp 16.838.850		
Machine Scrap	5.498 kg x Rp 2,300	= Rp 12.645.400		
Cokes/Charge	4,025 kg x Rp 6,000	= Rp 24.150.000		
Furan Resin	70 kg x Rp 16,600	= Rp 1.162.000		
<u>Biaya Upah Langsung</u>				Rp 11.397.920
Desain / Drawing	3 hr x 1 org x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 126.984		
Raw Material	4 hr x 2 org x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 338.624		
Fabrication	47 hr x 5 org x 8 jam x Rp 5,725	= Rp 10.763.000		
Transportation	2 hr x 2 org x 8 jam x Rp 5,291	= Rp 169.312		
<u>Biaya Sub Kontrak</u>				Rp 100,000
Pecah Mantel	0 bh x Rp -	= Rp -		
Transportasi	0 bh x Rp 750,000	= Rp -		
Packing	1 Ls x Rp 100,000	= Rp 100.000		
<u>Biaya Langsung Lain</u>				Rp 1.100,000
SPPD	1 Ls x Rp 750,000	= Rp 750.000		
Design / Eng.nering	7 Ls x Rp 50,000	= Rp 350.000		
Pemeriksaan NDT	0 bh x Rp 600,000	= Rp -		
Biaya Tamu	0 Ls x Rp -	= Rp -		
Marketing Agen	0 Ls x Rp -	= Rp -		
Jumlah Biaya Langsung				Rp 67.394.170
II Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 21.450.160
<u>FOH</u>				
Desain / Drawing	24 jam x Rp 9,943	= Rp 238.632		
Raw Material	64 jam x Rp 9,943	= Rp 636.352		
Fabrication	1.880 jam x Rp 10,775	= Rp 20.257.000		
Transportation	32 jam x Rp 9,943	= Rp 318.176		
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 21.450.160
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)				Rp 88.844.330
IV Resiko & Laba (11,01 % x III)			11,01%	Rp 9.781.761
V Harga Jual (III + IV)				Rp 98.626.091
	Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disetujui Oleh :	
	Kadiv. Penjualan	Kasubit. Pemasaran dan Penjualan	Direktur Komersial	
Paraf /Ttd				
Tanggal				

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)

3. Kalkulasi Awal Job Order 05.602.3

KALKULASI AWAL

No. Order	05.602.3	Schedule	Mulai	11-Aug-05
Tanggal	12-Aug-05		Selesai	30-Dec-05
Nama Pemesan	PT Perkebunan Nusantara X (Persero)			
Alamat	Jl. Jembatan Merah No. 3 - 7 Surabaya			
Pekerjaan	Pembuatan 24 buah <i>mill roll</i>			
I Biaya Langsung				
<u>Biaya Bahan</u>				
Mollen Scrap	6.873 kg	x Rp 2,450	= Rp 16,838,850	Rp 54,796,250
Machine Scrap	5.498 kg	x Rp 2,300	= Rp 12,645,400	
Cokes/Charge	4,025 kg	x Rp 6,000	= Rp 24,150,000	
Furan Resin	70 kg	x Rp 16,600	= Rp 1,162,000	
<u>Biaya Upah Langsung</u>				
Desaign / Drawing	8 hr	x 5 org x 8 jarr	x 5291 = Rp 1,693,120	Rp 56,079,064
Raw Material	11 hr	x 3 org x 8 jarr	x 5291 = Rp 1,396,824	
Fabrication	112 hr	x 10 org x 8 jarr	x 5725 = Rp 51,296,000	
Transportation	10 hr	x 4 org x 8 jarr	x 5291 = Rp 1,693,120	
<u>Biaya Sub Kontrak</u>				
Pecah Mantel	24 bh	x Rp 750,000	= Rp 18,000,000	Rp 55,000,000
Transportasi	24 bh	x Rp 1,500,000	= Rp 36,000,000	
Packing	1 Ls	x Rp 1,000,000	= Rp 1,000,000	
<u>Biaya Langsung Lain</u>				
SPPD	1 Ls	x Rp 5,000,000	= Rp 5,000,000	Rp 20,300,000
Design / Engineering	1 Ls	x Rp 2,100,000	= Rp 2,100,000	
Pemeriksaan NDT	24 bh	x Rp 550,000	= Rp 13,200,000	
Biaya Tamu	1 Ls	x Rp -	= Rp -	
Marketing Agen	1 Ls	x Rp -	= Rp -	
Jumlah Biaya Langsung				Rp 186,175,314
II Biaya Tak Langsung Pabrik				
<u>FOH</u>				
Desaign / Drawing	13.33 jam	x Rp 9,943	= Rp 132,573	Rp 4,397,186
Raw Material	11 jam	x Rp 9,943	= Rp 109,373	
Fabrication	373.33 jam	x Rp 10,775	= Rp 4,022,667	
Transportation	13.33 jam	x Rp 9,943	= Rp 132,573	
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 4,397,186
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)				Rp 190,572,500
IV Resiko & Laba (10,94 % x III)			10.94%	Rp 20,848,632
V Harga Jual (III + IV)				Rp 211,421,132
	Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disetujui Oleh :	
	Kadiv. Penjualan	Kasubdit. Pemasaran dan Penjualan	Direktur Komersial	
Paraf /Ttd				
Tanggal				

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)

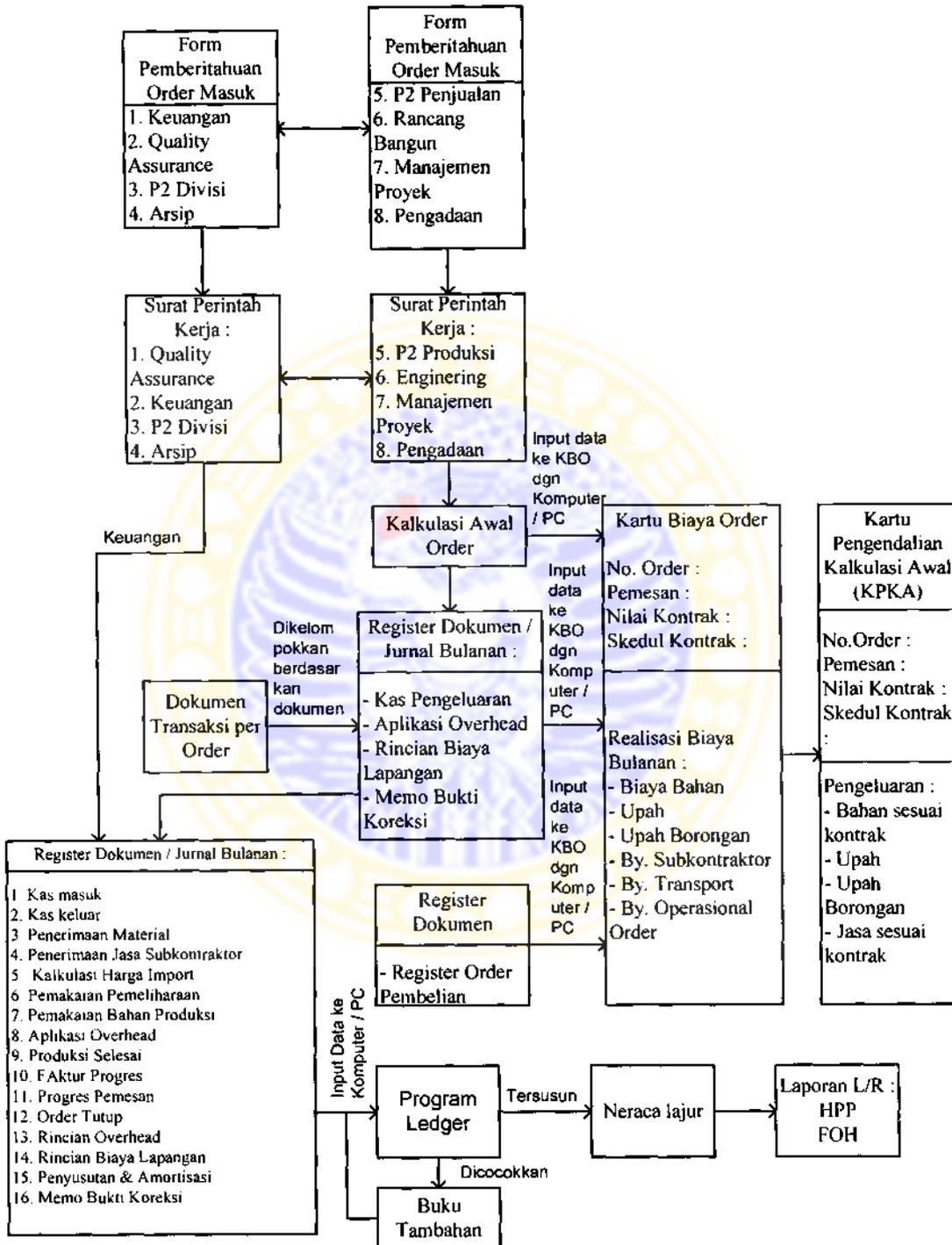
4 Kalkulasi Awal Job Order 05.603.3

KALKULASI AWAL

No. Order	05.603.3	Schedule	Mulai	19-Oct-05
Tanggal	24-Jul-05		Selesai	22-Dec-05
Nama Pemesan	PT Rajawali Nusantara I			
Alamat	Jl. Undaan Kulon No. 57 - 59 Surabaya			
Pekerjaan	Pembuatan 13 buah mill roll			
i Biaya Langsung				
<u>Biaya Bahan</u>				Rp 299.116.050
Mollen Scrap	38305 kg	x Rp 2.450	= Rp 93.847.250	
Machine Scrap	30644 kg	x Rp 2.450	= Rp 75.077.800	
Cokes/Charge	19250 kg	x Rp 6.000	= Rp 115.500.000	
Furan Resin	885 kg	x Rp 16.600	= Rp 14.691.000	
<u>Biaya Upah Langsung</u>				Rp 15.552.496
Desaign / Drawing	4 hr	x 2 org x 8 jam	x Rp 5.291 = Rp 338.624	
Raw Material	5 hr	x 3 org x 8 jam	x Rp 5.291 = Rp 634.920	
Fabrication	62 hr	x 5 org x 8 jam	x Rp 5.725 = Rp 14.198.000	
Transportation	3 hr	x 3 org x 8 jam	x Rp 5.291 = Rp 380.952	
<u>Biaya Sub Kontrak</u>				Rp 26.750.000
Pecah Mantel	13 bh	x Rp 519.231	= Rp 6.750.000	
Transportasi	13 bh	x Rp 1.500.000	= Rp 19.500.000	
Packing	1 Ls	x Rp 500.000	= Rp 500.000	
<u>Biaya Langsung Lain</u>				Rp 9.550.000
SPPD	1 Ls	x Rp 2.500.000	= Rp 2.500.000	
Design / Engineering	1 Ls	x Rp 2.100.000	= Rp 2.100.000	
Pemeriksaan NDT	9 bh	x Rp 550.000	= Rp 4.950.000	
Biaya Tamu	0 Ls	x Rp -	= Rp -	
Marketing Agen	0 Ls	x Rp -	= Rp -	
Jumlah Biaya Langsung				Rp 350.968.546
ii Biaya Tak Langsung Pabrik				
<u>FOH</u>				Rp 2.251.339
Desaign / Drawing	4.92 jam	x Rp 9.943	= Rp 48.950	
Raw Material	9.23 jam	x Rp 9.943	= Rp 91.782	
Fabrication	190.77 jam	x Rp 10.775	= Rp 2.055.538	
Transportation	5.54 jam	x Rp 9.943	= Rp 55.069	
Jumlah Biaya Tak Langsung Pabrik				Rp 2.251.339
III HPP Sebelum Resiko & Laba (I + II)				Rp 353.219.885
IV Resiko & Laba (10,59 % x III)			10.59%	Rp 37.405.986
V Harga Jual (III + IV)				Rp 390.625.871
	Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disetujui Oleh :	
	Kadiv. Penjualan	Kasubdit. Pemasaran dan Penjualan	Direktur Komersial	
Paraf /Ttd				
Tanggal				

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)

Cost Flow Job Order Costing PT Boma Bisma Indra (Persero)



Sumber : Data Intern Divisi Keuangan PT BBI (Persero) yang telah diolah

*) Contoh Form Pemberitahuan Order Masuk (POM)

PEMBERITAHUAN ORDER MASUK
PT BOMA BISMA INDRA (PERSERO)

					NO. ORDER :
1. SALESMAN :					
2. DOKUMEN DASAR :					
3. PEMESAN / PEMILIK :					
PRODUK	SATUAN	QTV	HARGA SATUAN	JUMLAH	CATATAN
4. NILAI KONTRAK :					
5. SYARAT PEMBAYARAN :					
6. SUMBER DANA PEMESAN :					
7. JADWAL KONTRAK :					
MULAI :					
SELESAI :					
P2 PENJUALAN		KADEP PENJUALAN		CATATAN :	

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)

*) Contoh Kartu Biaya Order

Kartu Biaya Order (KBO)

Nomor Order :		SPK No :		Tanggal Kontrak :		Nilai Kontrak :		Jadwal Mulai :		Jadwal Selesai :	
Nama Pemesan :											
Scope Pekerjaan :											
Bulan	Kumulatif	Bhn dr Gudang	Bhn Langsung (cash)	Upah Langsung	Sub Kontraktor	Upah Borongan	Biaya Lgs Lain	Total			
Januari											
Februari											
Maret											
April											
Mei											
Juni											
Juli											
Agustus											
September											
Oktober											
November											
Desember											
Total											

Register BPG	Register Kas / Bank	Register DAO	Register BAPS	Register	Register BAPS / Kas	Register	Register Kas / Bank	Register BAPS : Kas	Register DAO
--------------	---------------------	--------------	---------------	----------	---------------------	----------	---------------------	---------------------	--------------

Sumber : Data Intern Divisi Produksi PT BBI (Persero)