

-STANDBAL COST ACCOUNTING

ADLN-Perpustakaan Universitas Airlangga

-COST ACCOUNTING

**PENERAPAN SISTEM BIAYA STANDAR DALAM JOB ORDER
COSTING PADA PT. HUME SAKTI INDONESIA
DI MOJOSARI**

SKRIPSI

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

A 95/06

Yun



DIAJUKAN OLEH

DIAN YUNIATI

No. Pokok : 040113760 E

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2006**

SKRIPSI

**PENERAPAN SISTEM BIAYA STANDAR DALAM *JOB ORDER*
COSTING PADA PT. HUME SAKTI INDONESIA
DI MOJOSARI**

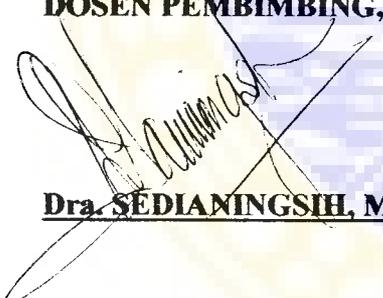
DIAJUKAN OLEH :

DIAN YUNIATI

No. Pokok : 040113760 E

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING,


Dra. SÉDIANINGSIH, M.Si., Ak.

TANGGAL..... 3/3-06

KETUA PROGRAM STUDI,


Drs. M. SUYUNUS, MAFIS., Ak.

TANGGAL..... 6-03-06

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan syukur alhamdulillah, segala puji bagi Allah SWT atas karunia dan rahmatNya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.

Keberhasilan penulis dalam menyusun skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengungkapkan terima kasih kepada semua pihak atas gagasan, dorongan dan semangat sehingga skripsi ini dapat terselesaikan. Ungkapan terima kasih dari penulis kepada :

1. Drs. Ec. H. Karyadi Mintaroem, MS., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga Surabaya.
2. Drs. M. Suyunus, MAFIS., Ak, selaku Ketua Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga.
3. Dra. Sedianingsih SE., M.Si., Ak, selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan bantuannya secara tulus dan ikhlas serta atas waktu yang telah diluangkannya kepada penulis sampai terselesaikannya skripsi ini.
4. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga, selain yang sudah disebutkan di atas yang telah memberikan ilmu yang tak ternilai manfaatnya bagi penulis.
5. Ir. Wiluyo Tanoyo, selaku Plant Manager PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari yang telah membantu penulis dengan sabar dan memberikan data-data yang diperlukan.

6. Papa dan mama tercinta yang telah banyak memberikan bantuan materiil dan spiritual kepada penulis sehingga akhirnya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
7. Untuk adikku Atik dan Yanti terima kasih atas dorongan semangat, bantuan, dan do'anya.
8. Kimoe, mbak Icha, Yuriska, Dian W, Yayuk, Virin, dan Fida terimakasih atas waktu dan saran-sarannya dan semua teman-temanku angkatan 2001.
9. Febri, Asri, Errie, Ririet, dan Hima, terimakasih atas dorongan semangat yang diberikan kepada penulis.

Akhirnya dengan segala kerendahan hati, semoga skripsi ini bermanfaat bagi semua pihak.

Surabaya, Januari 2006

Penulis

ABSTRAKSI

Perusahaan manufaktur di mana dalam menjalankan kegiatan mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang melalui proses produksi tentunya tidak lepas dari berbagai biaya. Untuk itu dengan pengendalian biaya produksi diharapkan diperoleh efisiensi biaya sehingga dapat meningkatkan laba perusahaan. Salah satu cara untuk pengendalian biaya adalah dengan menentukan biaya standar. PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari (PT. HSI-Mojosari) yang melakukan kegiatan produksinya berdasarkan pesanan (*job order*) juga memerlukan informasi biaya produksi untuk melakukan produksi. Sedangkan untuk pengendalian biaya produksi PT. HSI-Mojosari menerapkan biaya standar.

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengevaluasi penerapan sistem biaya standar dalam *job order costing* yang diterapkan oleh PT. HSI-Mojosari dalam menentukan harga pokok produk dan juga menganalisis selisih biaya produksi yang terjadi.

Penelitian yang dilakukan penulis menggunakan pendekatan kualitatif dengan metode studi kasus. Sedangkan metode analisis yang digunakan adalah membandingkan biaya standar yang telah ditentukan dengan biaya yang sesungguhnya terjadi per pesanan (*job order*). Apabila terjadi selisih maka dapat diambil tindakan untuk pengendalian biaya produksi tersebut.

Berdasarkan hasil analisis selisih biaya produksi dapat diketahui bahwa terjadi selisih/penyimpangan biaya yang menunjukkan bahwa biaya belum terkendali secara maksimal. Hal ini dapat diketahui dari perhitungan selisih pada salah satu *job order* nomor 011/PP-SM/IX/04 terjadi selisih biaya bahan baku sebesar Rp. 1.702.743,75 (*unfavorable*) yang disebabkan karena adanya fluktuasi harga dan perbedaan kuantitas bahan baku yang dipakai karena perbedaan kualitas bahan yang dipakai. Selisih biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 24.750 (*unfavorable*) karena pengawasan yang kurang ketat sehingga karyawan kurang efisien dalam bekerja. Selisih biaya overhead pabrik sebesar Rp. 301.607,2 (*unfavorable*) dan biaya overhead bahan penolong sebesar Rp. 118.463 (*unfavorable*) karena adanya fluktuasi harga dan perbedaan kuantitas bahan penolong. Perhitungan ini juga berlaku untuk semua pesanan (*job order*)

Kata kunci : *job order, job order costing*

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
ABSTRAKSI	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Tujuan Penelitian	5
1.4. Manfaat Penelitian	5
1.5. Sistematika Skripsi	5
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Konsep Dasar Biaya	8
2.1.1. Definisi Biaya	8
2.1.2. Penggolongan Biaya	9
2.1.3. Biaya Produksi	12
2.1.4. Pengendalian Biaya Produksi	14
2.1.5. Harga Pokok Produksi	15
2.1.6. Metode Pengumpulan Biaya Produksi	16
2.1.6.1. Metode Harga Pokok Pesanan	18
2.1.6.2. Kalkulasi Biaya Pesanan	19
2.1.7. Biaya Standar	20
2.1.7.1. Manfaat Sistem Biaya Standar	20
2.1.7.2. Kelemahan Biaya Standar	21
2.1.7.3. Macam Standar	22
2.1.7.4. Penentuan Biaya Standar	23
2.1.7.5. Analisis Selisih	26
2.2. Penelitian Sebelumnya	35
2.3. Model Analisis	36

BAB 3 METODE PENELITIAN	
3.1. Pendekatan Penelitian	37
3.2. Ruang Lingkup penelitian.....	38
3.3. Rancangan Penelitian	38
3.4. Jenis dan Sumber Data	39
3.5. Prosedur Pengumpulan Data	40
3.6. Teknik Analisis Data	41
3.7. Tempat Penelitian	42
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	
4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	43
4.1.1. Sejarah Perusahaan	43
4.1.2. Lokasi Perusahaan	44
4.1.3. Struktur Organisasi	45
4.1.4. Sumber Daya Manusia	45
4.1.5. Sistem Jam Kerja	45
4.1.6. Proses Kerja	46
4.1.6.1. Proses Produksi Tiang Pancang.....	46
4.1.6.2. Mesin-mesin yang Digunakan	47
4.2. Deskripsi Penelitian	48
4.2.1. Penerapan <i>Job Order Costing</i> pada PT.HSI	48
4.2.2. Biaya Produksi yang terkait dengan <i>Job Order Costing</i>	49
4.2.3. Kalkulasi Harga Pokok Produk	50
4.2.4. Biaya Standar per <i>Job Order</i>	51
4.3. Pembahasan	51
4.3.1. Biaya Aktual per <i>Job Order</i>	52
4.3.2. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik	53
4.3.2.1. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik Standar	53
4.3.2.2. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik Aktual	55
4.3.3. Analisis Selisih Biaya Produksi Standar dan Biaya Aktual... ..	56
4.3.3.1. Analisis Selisih Biaya Bahan Baku	56
4.3.3.2. Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung	61
4.3.3.3. Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik	63
BAB 5 SIMPULAN DAN SARAN	
5.1. Simpulan	69
5.2. Saran	71

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN - LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Kartu Harga Pokok 19



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1.	Perbedaan Karakteristik antara Metode Harga Pokok Pesanan dan Metode Harga Pokok Proses.....	17
Tabel 4.1.	Deskripsi Pesanan	48
Tabel 4.2	Biaya overhead pabrik budget (09/04)	52
Tabel 4.3	Biaya Overhead Pabrik Aktual	53
Tabel 4.4	Selisih Biaya Bahan Baku	58
Tabel 4.5	Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung	60
Tabel 4.6	Selisih Biaya Overhead Pabrik	62
Tabel 4.7	Selisih Biaya Bahan Penolong	64
Tabel 4.8	Total Selisih Biaya Produksi	65

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi

Lampiran 2 Biaya Bahan Baku Standar dan Aktual per Job Order

Lampiran 3 Biaya Tenaga Kerja Langsung Standar dan Aktual per Job Order

Lampiran 4 Biaya Overhead Pabrik Standar dan Aktual per Job Order

Lampiran 5 Biaya Overhead Bahan Penolong Standar dan Aktual per job Order





BAB I

PENDAHULUAN

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dalam perdagangan bebas, perusahaan-perusahaan di Indonesia tidak hanya bersaing dengan perusahaan-perusahaan dalam negeri tetapi juga perusahaan-perusahaan luar negeri. Untuk memenangkan persaingan tersebut suatu perusahaan dituntut untuk bekerja secara lebih efektif dan efisien. Hal ini memaksa manajemen untuk lebih cermat dalam menerapkan berbagai strategi untuk menghadapi persaingan tersebut.

Untuk mencapai tujuan umumnya, setiap perusahaan akan menggunakan sumber daya yang dimilikinya dengan seefektif dan seefisien mungkin untuk menghasilkan suatu produk atau jasa dengan biaya yang serendah-rendahnya dan menjual dengan harga yang setinggi-tingginya.

Pada perusahaan manufaktur dimana dalam menjalankan kegiatan mengolah bahan baku menjadi produk jadi yang melalui proses produksi tentunya tidak lepas dari berbagai biaya. Di sini manajemen perusahaan dihadapkan pada pemilihan serangkaian tindakan untuk mengendalikan biaya produksinya sehingga perusahaan akan memperoleh laba yang tinggi.

Menurut Sunarto (2002:5), "biaya produksi berdasarkan unsur atau komponen biaya terdiri atas tiga elemen biaya, yaitu bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik".

Untuk mencapai realisasi sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan, pengendalian biaya produksi diharapkan diperoleh suatu efisiensi biaya, yaitu terhindar dari pemborosan atau penyelewengan sehingga biaya produksi yang dikeluarkan merupakan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi. Salah satu tolok ukur produksi dan efisiensi biaya produksi adalah melalui pendapatan dengan penentuan biaya standar yang ditentukan dimuka.

Dalam merencanakan biaya produksi di masa yang akan datang, perusahaan memerlukan informasi untuk mengukur kegiatan yang saat ini sedang berjalan. Hal ini mendorong manajemen untuk menyusun biaya produksi standar, sehingga dapat diketahui besarnya biaya yang akan dikeluarkan pada akhir periode dan dapat diketahui biaya yang sesungguhnya terjadi, kemudian dapat dibandingkan antara biaya yang sesungguhnya terjadi dengan yang telah distandarkan sebelumnya, selanjutnya dapat diketahuui 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 dimuka.

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

Dari hasil perbandingan tersebut dapat dilihat apakah terjadi perbedaan atau selisih antara keduanya. Jika terjadi perbedaan maka dapat dilakukan analisis selisih biaya produksi yang meliputi selisih bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik.

PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam usaha produksi beton pracetak, yaitu pipa beton silinder, tiang listrik, tiang pancang dan produk semen pabrikan yang lain dengan ukuran baik

panjang, bentuk maupun kekuatan yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan pemesan. PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari hanya memproduksi jika ada pesanan dari pembeli saja, sehingga tidak ada persediaan untuk barang jadi yang siap untuk dijual.

Sebagai perusahaan manufaktur pada umumnya, PT Hume Sakti Indonesia-Mojosari juga memiliki informasi biaya-biaya yang diperlukan dalam proses produksinya antara lain biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya overhead pabrik. Selama ini biaya-biaya tersebut telah direncanakan sebelumnya dengan menggunakan biaya standar berdasarkan *job order* namun tidak ada evaluasi lebih lanjut oleh perusahaan. Akibatnya penyimpangan (selisih) atas biaya produksi tidak bisa diketahui secara pasti khususnya untuk per *job order*.

Penyimpangan (selisih) biaya tersebut akan menyebabkan ketidakefisienan biaya produksi yang dikeluarkan yang tentunya akan mempengaruhi profit yang diperoleh. Untuk menemukan tingkat efisiensi adalah dengan membandingkan jumlah biaya produksi yang sesungguhnya dengan biaya produksi standar yang telah ditetapkan berdasarkan *job order* yang diterima.

Berdasarkan uraian tersebut maka judul skripsi ini “Penerapan Sistem Biaya Standar dalam *Job Order Costing* pada PT. Hume Sakti Indonesia di Mojosari.”

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah dikemukakan, maka permasalahan yang akan diteliti dalam skripsi ini adalah : “ Bagaimana penerapan

sistem biaya standar dalam *job order costing* pada PT Hume Sakti Indonesia di Mojosari?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah

1. Untuk mengevaluasi penerapan sistem biaya standar dalam *job order costing* pada PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari.
2. Untuk menganalisis selisih biaya-biaya produksi yang terjadi sehingga dapat mengendalikan biaya produksi.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin diperoleh dari penelitian ini adalah

1. Memberikan sumbangan informasi yang dapat dipergunakan untuk menambah pengetahuan bagi pihak yang membutuhkan khususnya masukan bagi pihak manajemen PT Hume Sakti Indonesia-Mojosari.
2. Hasil penelitian ini dapat dipergunakan oleh peneliti lain yang meneliti obyek sejenis, sehingga hasil penelitian ini dapat lebih disempurnakan.

1.5. Sistematika Skripsi

Sistematika skripsi ini meliputi:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini terdiri dari empat sub bab yaitu latar belakang masalah yang berisi landasan pemikiran secara garis besar yang melatar belakangi penulisan,

perumusan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan, dan sistematika skripsi.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Pada bagian ini menguraikan teori-teori yang digunakan sebagai acuan pembahasan dalam penulisan skripsi ini. Teori-teori tersebut berhubungan dengan topik yang dibahas yaitu tentang biaya produksi dan penggolongannya, pengendalian biaya produksi, metode harga pokok pesanan (*job order costing*), penentuan biaya standar, analisis selisih, dan faktor-faktor penyebab selisih biaya produksi.

BAB 3 METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang penyampaian tahap-tahap rencana kerja yang dilakukan oleh penulis dalam membuat laporan hasil penelitian melalui pendekatan kualitatif, studi kasus yang meliputi ruang lingkup, rancangan penelitian, identifikasi jenis-jenis data yang dibutuhkan, prosedur pengumpulan data dan teknik analisis.

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi analisis dan pembahasan yang digunakan untuk menjawab permasalahan yang ada dengan menguraikan gambaran umum perusahaan meliputi sejarah perusahaan, lokasi, struktur organisasi, dan proses kerja. Deskripsi hasil penelitian dan pembahasan tersebut sebagai dasar penarikan simpulan dan saran.

BAB 5 SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab penutup yang berisi simpulan dan saran-saran yang dapat diperoleh berdasarkan perbandingan antara teori-teori yang ada dengan hasil analisa atas permasalahan yang telah dijelaskan. Simpulan dan saran yang diberikan penulis bertujuan untuk membantu perusahaan ke arah perbaikan untuk kemajuan perusahaan.





BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Konsep Dasar Biaya

2.1.1. Definisi Biaya

Biaya merupakan faktor penting di dalam pengambilan keputusan, sebab biaya akan berpengaruh besar terhadap perusahaan di dalam menyusun perencanaan dan pengendalian biaya.

Definisi biaya menurut Hansen dan Mowen (2004:40) adalah sebagai berikut: “biaya adalah kas atau nilai ekuivalen kas yang dikorbankan untuk mendapatkan barang atau jasa yang diharapkan memberi manfaat saat ini atau di masa datang bagi organisasi”.

Menurut Mulyadi (1999:8), “pengertian 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 luas, maka pengertian biaya dalam arti sempit disebut dengan istilah harga pokok.

Carter dan Usry (2004:29) berpendapat, “biaya adalah sebagai nilai tukar, prasyarat, atau pengorbanan yang dilakukan guna memperoleh manfaat”.

Berdasarkan beberapa pengertian biaya oleh para ahli tersebut, dapat disimpulkan bahwa :

1. Biaya adalah pengorbanan sumber ekonomis.
2. Dapat diukur dengan satuan uang.
3. Yang terjadi atau secara potensial akan terjadi.
4. Mempunyai tujuan tertentu.

2.1.2. Penggolongan Biaya

Penggolongan adalah proses mengelompokkan secara sistematis atas keseluruhan elemen yang ada ke dalam golongan-golongan tertentu yang lebih ringkas untuk dapat memberikan informasi yang lebih punya arti atau lebih penting (Supriyono, 1999:18).

Pengelompokkan biaya tersebut diperlukan untuk mengembangkan data biaya yang dapat membantu manajemen dalam mencapai tujuannya. Oleh karena itu pengelompokkan biaya yang tepat adalah dengan menggunakan konsep “*different cost for different purpose*” (Mulyadi, 1999:14). Maksudnya adalah bahwa biaya dikelompokkan atas dasar atau tujuan penggunaan dari data biaya tersebut. Untuk itu dalam mencatat dan mengelompokkan biaya harus selalu diperhatikan untuk tujuan apa manajemen memerlukan informasi biaya tersebut.

Penggolongan biaya menurut Mulyadi (1999:14) dijelaskan sebagai berikut :

a. Penggolongan biaya menurut obyek pengeluaran

Dalam cara penggolongan ini, nama obyek pengeluaran merupakan dasar penggolongan biaya. Misalnya nama obyek pengeluaran adalah bahan

bakar, maka semua pengeluaran yang berhubungan dengan bahan bakar disebut biaya bahan bakar.

b. Penggolongan biaya menurut fungsi pokok dalam perusahaan

Dalam perusahaan manufaktur, biaya dapat dikelompokkan menjadi tiga kelompok, yaitu:

1. biaya produksi .
2. biaya pemasaran
3. biaya administrasi dan umum.

c. Penggolongan biaya menurut hubungan biaya dengan sesuatu yang dibiayai

Dalam hubungannya dengan sesuatu yang dibiayai, biaya dapat dikelompokkan menjadi dua golongan, yaitu:

1. Biaya langsung (*direct cost*)

Biaya langsung adalah biaya yang terjadi, yang penyebab satu-satunya adalah karena adanya sesuatu yang dibiayai. Biaya langsung terdiri atas biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung.

2. Biaya tidak langsung (*indirect cost*)

Biaya tidak langsung adalah biaya yang terjadinya tidak hanya disebabkan oleh sesuatu yang dibiayai.

d. Penggolongan biaya menurut perilakunya dalam hubungannya dengan perubahan volume kegiatan

Dalam hubungannya dengan perubahan volume kegiatan, biaya dapat digolongkan menjadi :

1. **Biaya variabel**

Biaya variabel adalah biaya yang jumlah totalnya berubah sebanding dengan perubahan volume kegiatan. Contohnya adalah biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung.

2. **Biaya semivariabel**

Biaya semivariabel adalah biaya yang berubah tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan. Biaya semivariabel ini mengandung unsur biaya tetap dan unsur biaya variabel

3. **Biaya *semifixed***

Biaya *semifixed* adalah biaya yang tetap untuk tingkat volume kegiatan tertentu dan berubah dengan jumlah yang konstan pada volume produksi tertentu.

4. **Biaya tetap**

Biaya tetap adalah biaya yang jumlah totalnya tetap dalam kisar volume kegiatan tertentu. Contoh biaya tetap adalah gaji direktur produksi.

e. **Penggolongan biaya atas dasar jangka waktu manfaatnya**

Atas dasar jangka waktu manfaatnya, biaya dapat dibagi menjadi dua, yaitu :

1. Pengeluaran modal

Pengeluaran modal adalah biaya yang mempunyai manfaat lebih dari satu periode akuntansi. Pengeluaran modal ini pada saat terjadinya dibebankan sebagai harga pokok aktiva, dan dibebankan dalam tahun-tahun yang menikmati manfaatnya dengan cara didepresiasi, diamortisasi atau didepleksi. Contoh pengeluaran modal antara lain pengeluaran untuk pembelian aktiva tetap, untuk promosi besar-besaran, pengeluaran untuk riset dan pengembangan.

2. Pengeluaran pendapatan

Pengeluaran pendapatan adalah biaya yang hanya mempunyai manfaat dalam periode akuntansi terjadinya pengeluaran tersebut. Pada saat terjadinya, pengeluaran pendapatan ini dibebankan sebagai biaya dan dipertemukan dengan pendapatan yang diperoleh dari pengeluaran biaya tersebut. Contoh pengeluaran pendapatan adalah biaya iklan, biaya telex, dan biaya tenaga kerja.

2.1.3. Jenis Biaya Produksi

Menurut Supriyono (1999:57), “produksi adalah kegiatan mengolah bahan baku menjadi produk selesai”. Jadi biaya produksi adalah seluruh biaya yang dikeluarkan dalam kegiatan proses produksi untuk menghasilkan barang atau jasa.

Oleh karena itu, sebuah perusahaan manufaktur tidak akan pernah terlepas dari kegiatan menghitung biaya yang dikeluarkan, termasuk didalamnya kegiatan

menghitung biaya produksi dari produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan. Hal ini terjadi karena biaya produksi merupakan bagian terbesar dari seluruh biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan.

Menurut Heitger, Ogan, dan Matulich (1992:36), "There are three major types of costs incurred in manufacturing products. There are called cost elements and include: direct materials, direct labor, and manufacturing overhead".

Ketiga elemen biaya produksi tersebut dijelaskan sebagai berikut:

1. Biaya bahan baku langsung (*direct material cost*)

Menurut beberapa penulis, pengertian bahan baku langsung dijelaskan sebagai berikut :

- a. Rayburn (1999:32), "bahan baku langsung adalah setiap bahan baku yang menjadi bagian tak terpisahkan dari produk jadi".
- b. Hansen dan Mowen (2004:50), "bahan langsung adalah bahan yang dapat ditelusuri ke barang atau jasa yang sedang diproduksi".

Jadi dapat disimpulkan bahwa bahan baku langsung adalah bahan yang akan diolah menjadi produk jadi dan pemakaiannya dapat diidentifikasi atau ditelusuri jejaknya ke produk jadi. Sedangkan biaya bahan baku adalah harga perolehan dari bahan baku yang dipakai dalam pengolahan produk. Contoh: kulit untuk sepatu.

2. Biaya tenaga kerja langsung (*direct labour cost*)

Menurut beberapa penulis, pengertian tenaga kerja langsung dijelaskan sebagai berikut :

- a. Hansen dan Mowen (2004:50), “tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang dapat ditelusuri pada barang atau jasa yang sedang diproduksi”.
- b. Carter dan Usry (2004:40), “tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang melakukan konversi bahan baku langsung menjadi produk jadi dan dapat dibebankan secara layak ke produk tertentu”.

Jadi yang dimaksud dengan biaya tenaga kerja langsung adalah biaya yang dikeluarkan tenaga kerja untuk merubah bahan baku menjadi produk jadi, dan pemakaiannya dapat ditelusuri sampai penciptaan produk jadi.

Contoh: upah pegawai mesin.

3. Biaya overhead pabrik (*factory overhead cost*)
 - a. Carter dan Usry (2004:41), “overhead pabrik terdiri atas semua biaya manufaktur yang tidak ditelusuri secara langsung ke output tertentu”.
 - b. Supriyono (1999:21), “biaya overhead pabrik adalah biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung”.

Jadi biaya overhead pabrik adalah seluruh biaya produksi yang dikeluarkan kecuali biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung.

2.1.4. Pengendalian Biaya Produksi

Pengendalian adalah proses untuk memeriksa kembali, menilai dan selalu memonitor laporan-laporan apakah pelaksanaan tidak menyimpang dari tujuan yang

sudah ditentukan (Supriyono, 1999:8).

Pengendalian tersebut dilakukan dengan cara membandingkan prestasi kerja dengan rencana dan membuat tindakan yang tepat untuk mengoreksi perbedaan yang penting. Sedangkan pengendalian biaya (*cost control*) dapat dilakukan dengan membandingkan kinerja aktual dengan kinerja standar, menganalisis selisih-selisih yang terjadi untuk mengidentifikasi penyebab-penyebab yang dapat dikendalikan, dan pengambilan tindakan untuk membenahi atau menyesuaikan perencanaan dan pengendalian pada masa yang akan datang.

Adapun prosedur pengendalian biaya produksi secara umum yang dapat ditempuh adalah:

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 inefisiensi, sebaliknya apabila realisasi biaya lebih rendah dari harga standar maka terjadi efisiensi.
4. Mengambil tindakan korektif jika dapat dilakukan, yang digunakan untuk perencanaan selanjutnya.

2.1.5. Harga Pokok Produksi

Berdasarkan definisi biaya dalam arti sempit yang telah dijelaskan, harga pokok adalah pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh aktiva. Sedangkan

harga pokok produksi adalah jumlah seluruh pengorbanan sumber ekonomi yang dilakukan oleh produsen selama proses produksi untuk memproduksi suatu produk.

Pembentuk unsur harga pokok produksi adalah semua biaya yang dikeluarkan perusahaan baik yang bersifat langsung maupun tidak langsung dalam upaya memproses bahan baku menjadi barang jadi, dalam kondisi dan tempat dimana barang tersebut siap untuk dipasarkan.

2.1.6. Metode Pengumpulan Biaya Produksi

Metode pengumpulan biaya produksi sangat dipengaruhi oleh cara pengolahan produk, yang dapat dibedakan menjadi dua yaitu pengolahan produk atas dasar pesanan dan pengolahan produk yang merupakan produksi massa. Berdasarkan perbedaan tersebut maka metode pengumpulan biaya produksi dapat digolongkan menjadi dua, yaitu :

1. Metode harga pokok pesanan
2. Metode harga pokok proses

Supriyono memberikan perbandingan secara lebih rinci mengenai perbedaan karakteristik antara metode harga pokok pesanan dan metode harga pokok proses dijelaskan pada Tabel 2.1.

TABEL 2.1
Perbedaan Karakteristik antara Metode Harga Pokok Pesanan dan Metode
Harga Pokok Proses

Segi Perbedaan	Metode Harga Pokok Pesanan	Metode Harga Pokok Proses
Dasar kegiatan produksi	Pesanan langganan	Budget produksi
Tujuan produksi	Untuk melayani pesanan	Untuk persediaan yang akan dijual
Bentuk produk	Tergantung spesifikasi pemesan dan dapat dipisahkan identitasnya	Homogin dan standar
Biaya produksi dikumpulkan	Setiap pesanan	Setiap satuan waktu
Kapan biaya produksi dihitung	Pada saat suatu pesanan selesai	Pada akhir periode/satuan waktu
Menghitung harga pokok =	$\frac{\text{Harga pokok pesanan tertentu}}{\text{Jumlah produk pesanan yang bersangkutan}}$	$\frac{\text{Harga pokok periode tertentu}}{\text{Jumlah produk periode yang bersangkutan}}$
Contoh perusahaan	Percetakan, kontraktor, konsultan, kantor akuntan	Semen, kertas, tekstil, petrokimia, penyulingan minyak, PLN, air minum, angkutan.

Sumber : Supriyono (1999:38)

Perusahaan harus dapat memilih dengan tepat mengenai metode penentuan harga pokok yang digunakan dan yang sesuai dengan sifat produksinya. Karena setiap metode penentuan harga pokok mempunyai cara-cara perhitungan dan aturan-aturan yang berbeda.

2.1.6.1. Metode Harga Pokok Pesanan

Metode harga pokok pesanan (*job order costing*) adalah metode pengumpulan harga pokok produk dimana biaya dikumpulkan untuk setiap pesanan atau kontrak atau jasa secara terpisah, dan setiap pesanan atau kontrak dapat dipisahkan identitasnya (Supriyono, 1999 : 36). Berdasarkan definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam menggunakan *job order costing*, suatu produk atau jasa harus dapat diidentifikasi dengan unit atau kelompok individual agar diketahui besarnya biaya untuk tiap-tiap pesanan.

Harga pokok setiap produk yang diproduksi akan berbeda antara satu dengan yang lainnya karena spesifikasi produk yang berbeda-beda yang sesuai dengan keinginan dan keperluan pembeli. Sehingga makin banyak pesanan yang diterima pada periode itu maka makin banyak pula harga pokok yang ditetapkan.

Manfaat informasi harga pokok produksi per pesanan bagi manajemen menurut Mulyadi (1999 : 41-42) adalah:

1. Menentukan harga jual yang akan dibebankan kepada pemesan.
2. Mempertimbangkan penerimaan atau penolakan pesanan.
3. Memantau realisasi biaya produksi.
4. Menghitung laba atau rugi tiap pesanan.
5. Menentukan harga pokok persediaan produk jadi dan produk dalam proses yang disajikan dalam neraca.

2.1.6.2. Kalkulasi Biaya Pesanan

Dalam metode harga pokok pesanan, semua biaya yang timbul dikumpulkan berdasarkan setiap pesanan yang diterima dan dicatat dalam kartu biaya pesanan (*job order sheet*) atau disebut kartu biaya (*cost sheet*) yang nampak pada Gambar 2.1. Kartu biaya ini dirancang untuk mengumpulkan biaya bahan, tenaga kerja dan overhead pabrik yang dibebankan pada setiap pesanan. Jumlah total dari ketiga komponen tersebut merupakan harga pokok dari pesanan yang dikerjakan.

GAMBAR 2.1
KARTU HARGA POKOK

Kartu Harga Pokok										
No. Pesanan :					Pemesan :					
Jenis Produk :					Sifat Pesanan :					
Tgl. Pesan :					Jumlah :					
Tgl. Selesai :					Harga Jual :					
Biaya Bahan Baku				Biaya Tenaga Kerja			Biaya Overhead Pabrik			
Tgl.	No. BPBG	Ket.	Jml	Tgl.	No.Kartu Jamkerja	Jml	Tgl.	Jam Mesin	Tarif	Jml

Sumber: Mulyadi (1999:48)

Biaya overhead pabrik yang dicatat dalam *cost sheet* ini dihitung berdasarkan taksiran, bukan berdasarkan biaya aktual yang dikeluarkan. Sehingga biaya overhead

pabrik yang dihitung tersebut dinamakan overhead pabrik yang dibebankan (*applied factory overhead*).

2.1.7. Biaya Standar

Penetapan standar yang tepat untuk beban pabrikasi atau manufaktur perusahaan adalah penting, karena akurasi standar biasanya menentukan keberhasilan sistem biaya standar.

Menurut Mulyadi (1999:415), “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, dibawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi, dan faktor-faktor lain tertentu”.

Simamora (1999:300) berpendapat, “biaya standar (*standard cost*) adalah biaya yang ditentukan dimuka (*predetermined cost*) untuk bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan overhead pabrikasi”.

Sistem biaya standar 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.

2.1.7.1. Manfaat Sistem Biaya Standar

Sistem biaya standar dirancang untuk mengendalikan biaya. Biaya standar merupakan alat yang penting didalam menilai pelaksanaan kebijakan yang telah ditetapkan sebelumnya. Jika biaya standar ditentukan dengan realistis, hal ini akan

merangsang pelaksana dalam melaksanakan pekerjaannya dengan efektif, karena pelaksana telah mengetahui bagaimana pekerjaan seharusnya dilaksanakan, dan pada tingkat biaya berapa pekerjaan tersebut seharusnya dilaksanakan.

Sistem biaya standar memberikan pedoman kepada manajemen berapa biaya yang seharusnya untuk melaksanakan kegiatan tertentu sehingga memungkinkan melakukan pengurangan biaya dengan cara perbaikan metode produksi, pemilihan tenaga kerja, dan kegiatan yang lain.

2.1.7.2. Kelemahan Biaya Standar

Biaya standar juga memiliki kelemahan. Tingkat keketatan atau kelonggaran standar tidak dapat dihitung dengan tepat. Meskipun telah ditetapkan dengan jelas jenis standar apa yang dibutuhkan oleh perusahaan, tetapi tidak ada jaminan bahwa standar telah ditetapkan dalam perusahaan secara keseluruhan dengan keketatan atau kelonggaran yang relatif sama.

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. Jika standar sering diperbaiki, hal ini menyebabkan kurang efektifnya standar tersebut sebagai alat pengukur pelaksana. Tetapi jika tidak dilakukan perbaikan standar, padahal telah terjadi perubahan yang berarti dalam produksi, maka akan terjadi pengukuran pelaksanaan yang tidak tepat dan tidak realistis.

2.1.7.3. Macam Standar

Menurut Mulyadi (1999:423), standar dapat digolongkan berdasarkan tingkat keketatan atau kelonggaran sebagai berikut:

1. Standar teoritis

Standar teoritis disebut pula dengan standar ideal, yaitu standar yang ideal yang dalam pelaksanaannya sulit untuk dapat dicapai. Asumsi yang mendasari standar teoritis ini adalah bahwa standar merupakan tingkat yang paling efisien yang dapat dicapai oleh para pelaksana. Kebaikan standar teoritis adalah bahwa standar tersebut dapat digunakan jangka waktu yang relatif lama. Tetapi pelaksanaan yang sempurna yang dapat dicapai oleh orang atau mesin jarang dapat dicapai sehingga standar ini seringkali menimbulkan frustrasi. Jenis standar ini sekarang jarang dipakai.

2. Rata-rata biaya waktu yang lalu

Jika biaya standar ditentukan dengan menghitung rata-rata biaya periode yang telah lampau, standar ini cenderung merupakan standar yang longgar sifatnya. Rata-rata biaya waktu yang 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 standar 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 dibawah asumsi keadaan ekonomi 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 jangka panjang dan dalam pengambilan keputusan yang bersifat jangka panjang. Standar normal tidak begitu bermanfaat ditinjau dari sudut pengukuran pelaksanaan tindakan dan pengambilan keputusan jangka pendek.

4. Pelaksanaan terbaik yang dapat dicapai

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.

2.1.7.4. Penentuan Biaya Standar

Prosedur menurut Mulyadi (1999:419) dibedakan menjadi tiga, yaitu:

1. Biaya bahan baku

Biaya bahan baku standar terdiri dari:

- a. Masukan fisik yang diperlukan untuk memproduksi sejumlah keluaran fisik tertentu, atau lebih dikenal dengan nama kuantitas standar.

- b. Harga per satuan masukan fisik tersebut, atau disebut pula harga standar.

Penentuan kuantitas standar bahan baku dimulai dari penetapan spesifikasi produk, baik mengenai ukuran, bentuk, warna, karakteristik pengolahan produk, maupun mutunya. Kuantitas standar bahan baku dapat ditentukan dengan menggunakan penyelidikan teknis dan analisis catatan masa lalu dalam bentuk:

- a. Menghitung rata-rata pemakaian bahan baku untuk produk atau pekerjaan yang sama dalam periode tertentu di masa lalu.
- b. Menghitung rata-rata pemakaian bahan baku dalam pelaksanaan pekerjaan yang paling baik dan yang paling buruk di masa lalu.
- c. Menghitung rata-rata pemakaian bahan baku dalam pelaksanaan pekerjaan yang paling baik.

Harga yang dipakai sebagai harga standar dapat berupa:

- a. Harga yang diperkirakan akan berlaku di masa yang akan datang, biasanya untuk jangka waktu satu tahun.
- b. Harga yang berlaku pada saat penyusunan standar.
- c. Harga yang diperkirakan akan merupakan harga normal dalam jangka panjang.

2. Biaya tenaga kerja

Biaya tenaga kerja standar terdiri dari:

- a. Jam tenaga kerja standar

Jam tenaga kerja standar dapat ditentukan dengan cara:

1. Menghitung rata-rata jam kerja yang dikonsumsi dalam suatu pekerjaan dari kartu harga pokok (*cost sheet*) periode yang lalu.
2. Membuat test-run operasi produksi di bawah keadaan normal yang diharapkan.
3. Mengadakan penyelidikan gerak dan waktu dari berbagai kerja karyawan di bawah keadaan nyata yang diharapkan.
4. Mengadakan taksiran yang wajar, yang didasarkan pada pengalaman dan pengetahuan operasi produksi dan produk.

b. Tarif upah standar

Tarif upah standar dapat ditentukan atas dasar:

1. Perjanjian dengan organisasi karyawan.
2. Data upah masa lalu.
3. Penghitungan tarif upah dalam keadaan operasi normal.

3. Biaya overhead pabrik

Penentuan tarif biaya overhead pabrik standar dilaksanakan melalui tiga tahap, yaitu:

- a. Menyusun anggaran biaya overhead pabrik standar.
- b. Memilih dasar pembebanan biaya overhead pabrik standar kepada produk.
- c. Menghitung tarif biaya overhead pabrik standar.

2.1.7.5. Analisis Selisih

Penyimpangan biaya sesungguhnya dari biaya standar disebut dengan selisih (*variance*). Selisih biaya sesungguhnya dengan biaya standar dianalisis, dan dari analisa tersebut dapat dicari penyebab terjadinya, untuk kemudian dicari jalan untuk mengatasi terjadinya selisih yang merugikan.

Analisis selisih pada biaya produksi menurut Supriyono (2000:103-110) dapat dikelompokkan sebagai berikut:

a. Analisis biaya bahan baku, meliputi:

1. Selisih harga bahan baku

Selisih harga bahan baku terjadi apabila harga sesungguhnya berbeda dengan harga standar. Secara matematis dinyatakan sebagai berikut :

$$\text{SHBB} = (\text{HS} - \text{HSt}) \times \text{KS}$$

SHBB = Selisih Harga

HS = Harga Sesungguhnya

HSt = Harga Standar

KS = Kuantitas Sesungguhnya

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat diketahui apabila:

a. $\text{HS} > \text{HSt}$, maka selisih harga bahan baku bersifat merugikan (*unfavorable*).

b. $\text{HS} < \text{HSt}$, maka selisih harga bahan baku bersifat menguntungkan (*favorable*).

Selisih harga bahan baku disebabkan oleh:

- a. Fluktuasi harga pasar bahan baku bersangkutan
 - b. Kontrak dan jangka waktu pembelian yang menguntungkan dan tidak menguntungkan.
 - c. Kegagalan dalam memanfaatkan kesempatan potongan pembelian atau ketidaktepatan jumlah potongan pembelian yang ditetapkan.
 - d. Adanya pembelian yang bersifat khusus.
 - e. Perkiraan biaya angkut yang tidak tepat.
 - f. Selisih kuantitas bahan baku.
2. Selisih kuantitas bahan baku

Selisih kuantitas terjadi apabila pemakaian bahan baku yang sesungguhnya berbeda dengan kuantitas bahan baku yang telah ditentukan atau kuantitas standar. Secara matematis sebagai berikut :

$$SKBB = (KS - KSt) \times HSt$$

SKBB = Selisih Kuantitas Bahan Baku

KS = Kuantitas Sesungguhnya

KSt = Kuantitas Standar

HSt = Harga Standar

Berdasarkan rumus perhitungan tersebut dapat diketahui apabila:

- a. $KS > KSt$, maka selisih kuantitas bahan baku bersifat merugikan (*unfavorable*).
- b. $KS < KSt$, maka selisih kuantitas bahan baku bersifat menguntungkan (*favorable*).

Selisih kuantitas bahan baku disebabkan oleh:

1. Pengawasan yang terlalu kaku.
2. Perubahan dari rancangan produk, mesin, peralatan atau pengolahan produk yang belum dinyatakan dalam standar.
3. Penyimpangan hasil pengolahan bahan baku yang diolah.
4. Penggunaan kualitas bahan yang berbeda atau pemakaian bahan baku subsidi.
5. Kegagalan dalam penggunaan mesin dan peralatan dalam kondisi yang baik.
6. Kerugian bahan baku karena rusak atau susut yang disebabkan karyawan kurang terlatih atau bekerja tidak memuaskan.

Hasil dari analisa selisih harga dan kuantitas, baik bersifat menguntungkan ataupun merugikan perlu dianalisa lebih lanjut untuk membebaskan tanggung jawab terjadinya selisih tersebut kepada manajer yang bertanggungjawab.

b. Analisis biaya tenaga kerja langsung, meliputi:

1. Selisih tarif upah langsung

Selisih tarif upah langsung terjadi apabila ada perbedaan antara tarif upah standar dengan tarif upah sesungguhnya. Persamaannya adalah

$$STUL = (TUS - TUS_t) \times JKS$$

STUL = Selisih Tarif Upah Langsung

TUS = Tarif Upah Sesungguhnya

TUS_t = Tarif Upah Standar

JKS = Jam Kerja Sesungguhnya

Berdasarkan rumus perhitungan tersebut dapat diketahui apabila:

- a. $TUS > TUS_t$, maka selisih tarif upah langsung bersifat merugikan (*unfavorable*).
- b. $TUS < TUS_t$, maka selisih tarif upah langsung bersifat menguntungkan (*favorable*).

Selisih tarif upah langsung disebabkan oleh:

1. Telah digunakan tenaga kerja langsung dengan tarif upah yang berbeda dengan standar pekerjaan tertentu.
 2. Telah dibayar upah dengan tarif lebih besar atau lebih kecil dibandingkan tarif standar.
 3. Adanya kenaikan atau penurunan pangkat karyawan yang mengakibatkan perubahan tarif upah.
 4. Karyawan yang baru diterima tidak dibayar sesuai dengan tarif standar.
 5. Pembayaran tambahan atas upah karena peraturan upah minimum yang ditetapkan pemerintah.
2. Selisih efisiensi upah langsung

Selisih efisiensi upah langsung terjadi apabila ada perbedaan antara jam kerja standar dengan jam kerja sesungguhnya. Persamaannya yaitu

$$SEUL = (JKS - JKSt) \times TUS_{t}$$

SEUL = Selisih Efisiensi Upah Langsung

JKS = Jam Kerja Sesungguhnya

JKSt = Jam Kerja Standar

TUS_t = Tarif Upah Standar

Berdasarkan rumus perhitungan tersebut dapat diketahui apabila :

- a. $JKS > JKSt$, maka selisih efisiensi upah langsung bersifat merugikan (*unfavorable*).
- b. $JKS < JKSt$, maka selisih efisiensi upah langsung bersifat menguntungkan (*favorable*).

Selisih efisiensi upah langsung disebabkan oleh:

1. Tenaga kerja kurang terdidik dengan baik.
2. Bahan baku berkualitas kurang baik, sehingga dalam pengolahan memerlukan banyak jam kerja.
3. Kesalahan mesin, sehingga mengakibatkan gangguan dan terlambatnya pekerjaan.
4. Kurang baiknya penyelia tenaga kerja.

Hasil dari analisa selisih tarif upah langsung dan efisiensi upah langsung, baik bersifat menguntungkan ataupun merugikan perlu dianalisa lebih lanjut untuk membebaskan tanggung jawab terjadinya selisih tersebut kepada manajer yang bertanggungjawab.

c. Analisis biaya overhead pabrik, meliputi:

1. Selisih Anggaran

Selisih anggaran adalah selisih yang terjadi antara BOP aktual dengan BOP budget. Secara matematis dapat dinyatakan 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

KN = Kapasitas Normal

TT = Tarif Tetap

KS = Kapasitas Sesungguhnya

TV = Tarif Variabel

BTA = Biaya Tetap Anggaran

Berdasarkan rumus perhitungan selisih tersebut dapat diketahui apabila:

- a. $BOPS > AFKS$, maka selisih anggaran bersifat merugikan (*unfavorable*) karena biaya overhead pabrik sesungguhnya lebih besar dari anggaran yang telah ditetapkan.

- b. $BOPS < AFKS$, maka selisih anggaran bersifat menguntungkan (*favorable*) karena biaya overhead pabrik sesungguhnya lebih kecil dari anggaran yang telah ditentukan.

Penyebab timbulnya selisih anggaran adalah:

- a. Penggunaan mutu bahan baku yang keliru
 - b. Penggunaan mutu tenaga kerja yang keliru.
 - c. Kegagalan memperoleh syarat pembelian bahan yang menguntungkan.
 - d. Perubahan dalam harga pasar.
2. Selisih Kapasitas

Selisih kapasitas adalah selisih yang terjadi antara BOP pada jam aktual dengan BOP yang dibebankan pada jam aktual. Secara sistematis dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$SK = AFKS - BOPB$$

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

SK = Selisih Efisiensi Biaya Overhead Pabrik

AFKS = Anggaran Fleksibel pada Kapasitas Sesungguhnya

BOPB = Biaya overhead pabrik dibebankan

KN = Kapasitas Normal

TT = Tarif Tetap

KS = Kapasitas Sesungguhnya

TV = Tarif Variabel

T = Tarif total biaya overhead pabrik

Berdasarkan rumus perhitungan selisih tersebut dapat diketahui apabila:

- a. $AFKS > BOPB$ atau $KN > KS$, maka selisih kapasitas bersifat merugikan (*unfavorable*) karena kapasitas normal yang tersedia tidak dipakai atau menganggur.
- b. $AFKS < BOPB$ atau $KN < KS$, maka selisih kapasitas bersifat menguntungkan (*favorable*) karena kapasitas normal yang tersedia dipakai lebih baik atau dapat dilampaui.

Penyebab timbulnya selisih kapasitas adalah:

- a. Penyebab yang terkendalikan, yaitu:
 - a.1. Karyawan menanti kerja
 - a.2. Kerusakan mesin yang tidak biasa dihindari.
 - a.3. Kekurangan operator
 - a.4. Kekurangan alat
 - a.5. Kekurangan instruksi
- b. Penyebab tak terkendali, yaitu:
 - b.1. Berkurangnya permintaan konsumen
 - b.2. Fluktuasi hari dalam kalender
 - b.3. Kelebihan kapasitas produksi

3. Selisih Efisiensi

Selisih efisiensi adalah selisih antara BOP yang dibebankan dengan BOP Standar. Secara matematis dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$\begin{aligned} SE &= BOPB - BOPSt \\ &= (KS - KSt) \times T \end{aligned}$$

SE = Selisih efisiensi biaya overhead pabrik

BOPB = BOP dibebankan

BOPSt = BOP Standar

KS = Kapasitas Sesungguhnya

KSt = Kapasitas Standar

T = Tarif total biaya overhead pabrik

Berdasarkan rumus perhitungan selisih tersebut dapat diketahui apabila:

- a. $BOPB > BOPSt$ atau $KS > KSt$, maka selisih efisiensi biaya overhead pabrik bersifat merugikan (*unfavorable*).
- b. $BOPB < BOPSt$ atau $KS < KSt$, maka selisih efisiensi biaya overhead pabrik bersifat menguntungkan (*favorable*).

Penyebab timbulnya selisih efisiensi, yaitu:

- a. Pemborosan pemakaian bahan baku
- b. Pekerjaan tenaga kerja yang tidak efisien
- c. Kegagalan dalam mengurangi penggunaan bahan baku dan jasa.

Hasil dari analisa selisih anggaran, kapasitas, dan efisiensi biaya overhead pabrik, baik bersifat menguntungkan ataupun merugikan perlu dianalisa lebih lanjut untuk membebaskan tanggung jawab terjadinya selisih tersebut kepada manajer yang bertanggungjawab.

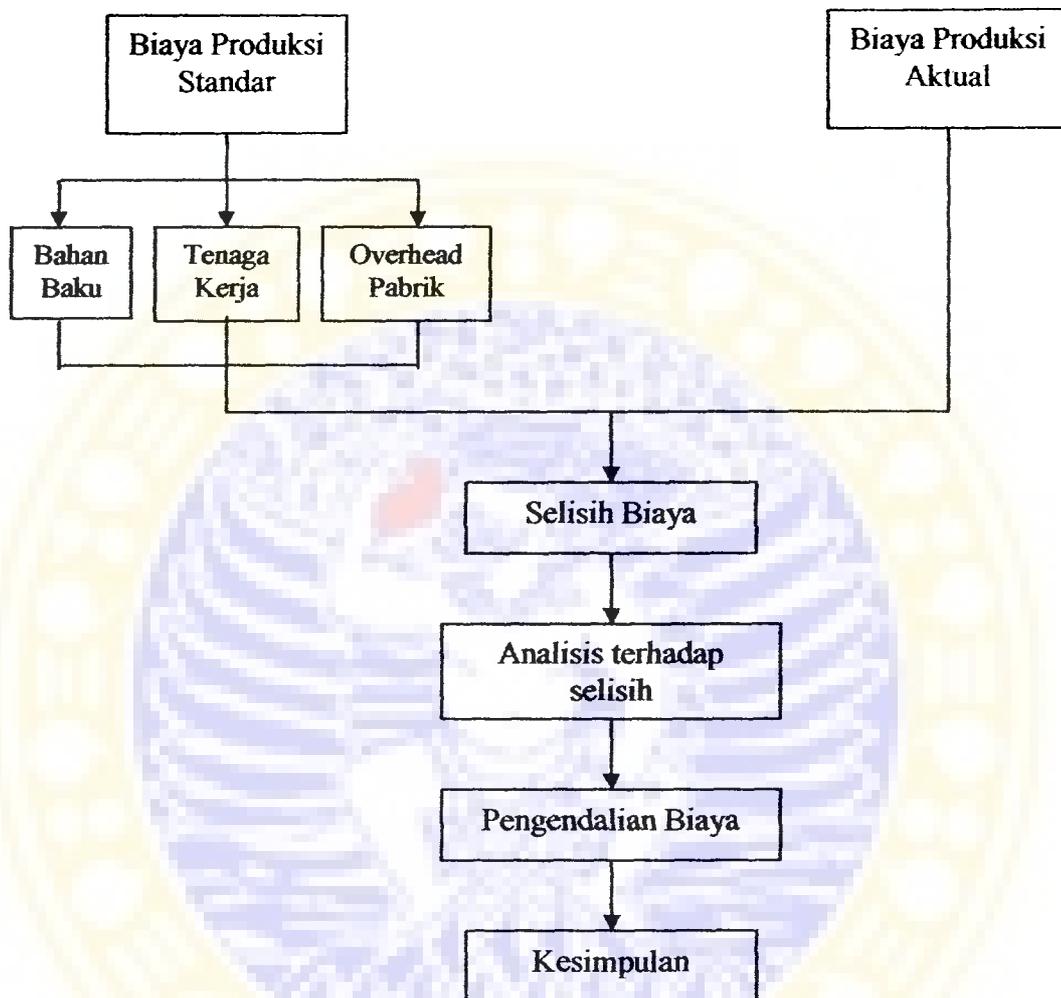
2.2. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya yang menjadi pembanding sekaligus dasar pemikiran penulis dalam menyusun skripsi ini adalah skripsi yang disusun oleh Mira tahun 2004, berjudul *Analisi Selisih Biaya Produksi dalam Kaitannya dengan Pengukuran Prestasi Manajemen pada departemen produksi PT. Varia Usaha Beton Waru Sidoarjo*.

Persamaan dengan skripsi ini adalah perusahaan yang menjadi subyek penelitian adalah perusahaan manufaktur sejenis. Perbedaannya adalah perusahaan yang menjadi tempat penelitian saudari Mira belum menerapkan metode *job order costing*, sedangkan perusahaan yang digunakan oleh penulis telah menerapkan metode tersebut. Selain itu produk yang diteliti juga berbeda. Produk yang diteliti oleh penulis adalah tiang pancang, sedangkan produk yang diteliti oleh saudari Mira adalah beton siap pakai.

Oleh karena sebagian dari penelitian ini bersifat replikasi, maka sebagian teori yang digunakan peneliti terdahulu digunakan juga dalam penelitian ini.

2.3. Model Analisis





BAB III

METODE PENELITIAN

BAB 3

METODE PENELITIAN

3.1. Pendekatan Penelitian

Penelitian pada skripsi ini menggunakan pendekatan kualitatif. Tujuan digunakannya pendekatan kualitatif ini adalah untuk membuat gambaran secara sistematis, aktual dan akurat mengenai fakta-fakta yang ada, sifat-sifat dan karakter serta hubungan antar fenomena yang diteliti, dan tidak bertujuan untuk membuat generalisasi.

Ciri-ciri dari metode kasus ini adalah penelitian yang mendalam untuk mendapatkan gambaran yang lengkap dan terorganisir dengan baik suatu unit aktivitas perusahaan dagang dengan tetap memfokuskan pada pemahaman, pemikiran, dan persepsi peneliti.

Menurut Yin (1997:13), alasan menggunakan studi kasus untuk menjawab rumusan masalah adalah

1. Studi kasus sangat cocok untuk menjawab rumusan masalah yang diawali dengan pertanyaan bagaimana dan mengapa.
2. Peneliti hanya mempunyai sedikit peluang untuk mengontrol peristiwa yang akan diselidiki dan fokus penelitiannya pada fenomena kontemporer (masa kini) di dalam konteks kehidupan nyata.

Jadi metode studi kasus dirancang untuk meneliti suatu kasus tertentu yang terjadi dalam lingkup tertentu yang terjadi dalam kehidupan nyata. Seperti halnya

penerapan sistem biaya standar dalam *job order costing* dalam menentukan harga pokok produk untuk pengendalian biaya produksi.

3.2. Ruang Lingkup Penelitian

Agar inti permasalahan tidak meluas dan penelitian dapat maksimal, maka ruang lingkup dalam penelitian ini dibatasi pada masalah sistem biaya standar. Khususnya bagaimanakah penerapan sistem biaya standar dalam *job order costing* dalam menentukan harga pokok produk untuk pengendalian biaya produksi yang diterapkan oleh PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari berdasarkan data yang ada.

3.3. Rancangan Penelitian

Menurut Yin (2000:29) dalam studi kasus terdapat lima komponen desain penelitian, yaitu :

1. Pertanyaan Penelitian

Pertanyaan penelitian pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

“Bagaimanakah penerapan sistem biaya standar dalam *job order costing*?”

2. Proposisi

Proposisi yang digunakan dalam penelitian ini adalah penggunaan sistem biaya standar dalam *job order costing* dalam menghitung harga pokok produk dapat digunakan untuk mengendalikan biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan.

3. Unit Analisis

Unit analisis pada penelitian ini adalah penggunaan sistem biaya standar lebih difokuskan pada metode *job order costing* untuk menghitung harga pokok produk.

4. Logika yang Mengaitkan dengan Proposisi

Pengumpulan data yang dilakukan berpedoman pada proposisi yang telah dibuat. Data yang dikumpulkan adalah berupa data primer dan data sekunder.

5. Kriteria untuk Menginterpretasikan Temuan

Penginterpretasian temuan dilakukan dengan cara mengaitkan antara teori dengan kenyataan yang ada di perusahaan. Kemudian dianalisis dengan cara membandingkannya lalu menarik suatu kesimpulan.

3.4. Jenis dan Sumber Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Data Primer

Data utama yang diperoleh dari perusahaan melalui observasi dan wawancara dengan pihak-pihak yang terkait.

2. Data Sekunder

Adalah data yang berasal dari pengolahan data-data yang diperoleh dari perusahaan melalui observasi maupun wawancara dan juga dari studi kepustakaan.

3.5. Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur pengumpulan data terdiri dari:

1. Survei Pendahuluan

Survei pendahuluan merupakan tahap awal dari prosedur pengumpulan data. Pada tahap ini peneliti berusaha untuk mengenali obyek penelitian sehingga diperoleh gambaran secara umum mengenai perusahaan, terutama mengenai sistem biaya standar yang diterapkan oleh perusahaan.

2. Studi Literatur

Pada tahap ini peneliti mempelajari teori dan konsep yang menunjang sebagai referensi yang akan digunakan untuk membantu memecahkan masalah.

3. Studi Lapangan

Pada tahap ini dilakukan pengamatan secara langsung untuk memperoleh data-data yang diperlukan. Adapun teknik pengumpulan data dilakukan melalui:

1. Wawancara

Peneliti mengumpulkan data-data yang diperlukan melalui wawancara langsung dengan bagian-bagian yang terkait dengan *job order costing* seperti bagian produksi, bagian akuntansi dan lain-lain.

2. Dokumentasi

Adalah suatu metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan atau mencatat hal-hal dari dokumen-dokumen yang

berkaitan dengan obyek penelitian.

3. Observasi langsung

Yaitu suatu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan mengadakan pengamatan langsung di lapangan untuk mendapatkan data atau informasi yang sebenarnya dan untuk memperoleh gambaran yang nyata mengenai keadaan permasalahan yang dibahas.

3.6. Teknik Analisis Data

Tujuan analisa data adalah untuk membandingkan antara data yang diperoleh dari lapangan dengan landasan teori yang diperoleh dari studi literatur, kemudian ditarik suatu kesimpulan.

Adapun langkah-langkah teknik analisis adalah:

1. Mengalokasikan kembali biaya-biaya produksi secara akurat yang terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik.
2. Melakukan perhitungan kembali harga pokok produksi dengan menjumlahkan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik berdasarkan biaya standar.
3. Melakukan perhitungan kembali harga pokok produksi dengan menjumlahkan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik berdasarkan biaya yang sesungguhnya terjadi.
4. Analisis selisih (*variance*).

5. Menarik kesimpulan.

3.7. Tempat Penelitian

Subyek penelitian ini adalah PT. Hume Sakti Indonesia, sebagai perusahaan manufaktur yang berlokasi di Jl. Raya Mojosari-Krian KM. 2 Mojosari Mojokerto.





BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

BAB 4

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1. Sejarah Perusahaan

PT. Hume Sakti Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri manufaktur yang memproduksi beton pracetak (prestressed), seperti tiang listrik, tiang pancang dan lain-lain. PT. Hume Sakti Indonesia tersebut terbagi menjadi tiga wilayah perwakilan, yaitu Jakarta, Surabaya, dan Ujung Pandang. Untuk kantor perwakilan wilayah Surabaya berada di Jl. Manyar Kertoarjo Surabaya, sedangkan pabrik PT. Hume Sakti Indonesia (PT. HSI-Mojosari) untuk perwakilan Surabaya berlokasi di Jl. Raya Mojosari-Mojokerto, Jatim.

PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari didirikan pada pertengahan tahun 1982. Namun perusahaan ini baru mulai memproduksi pada bulan Pebruari 1983 dengan memproduksi tiang listrik. Kemudian pada tahun 1985 perusahaan mulai memproduksi tiang pancang. Pada tahun-tahun berikutnya perusahaan memproduksi pipa beton, tiang listrik, dan tiang pancang sesuai dengan klasifikasi dari konsumen yang memesan. Klasifikasi tersebut terdiri dari berbagai macam ukuran dan kekuatan yang diinginkan oleh pembeli.

Untuk memproduksi produk beton bermutu tinggi semua karyawan perusahaan mempunyai komitmen yang kuat dalam mengemban misi perusahaan yaitu tepat mutu, tepat guna, dan tepat waktu.

4.1.2. Lokasi Perusahaan

Pendirian pabrik di Jalan Raya Mojosari sangatlah strategis. Pemilihan ini didasarkan atas pertimbangan beberapa faktor, antara lain :

1. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan perusahaan untuk memproduksi sebuah produk telah tersedia dekat dengan lokasi pabrik sehingga hal ini menjadikan lokasi pabrik sangat strategis.

2. Tenaga Kerja

Di sekitar lokasi pabrik, perusahaan dapat memperoleh tenaga kerja yang produktif dalam jumlah yang lumayan besar sehingga tidak membutuhkan tenaga kerja dari luar lingkungan pabrik.

3. Transportasi

Lokasi HSI-Mojosari juga sangat mendukung perusahaan karena perusahaan terletak di tepi jalan raya utama sehingga dapat menunjang distribusi bahan baku dan pengiriman produk jadi serta transportasi karyawan.

4. Kemungkinan perluasan perusahaan

Saat ini perusahaan hanya menggunakan 2/3 bagian dari lahan seluruhnya sehingga masih menyisakan 1/3 bagian yang tidak digunakan. Lahan kosong tersebut memungkinkan perusahaan untuk memperluas perusahaannya.

4.1.3. Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan suatu pedoman yang sangat penting bagi perusahaan dalam pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab. Untuk itu PT. HSI-Mojosari menggunakan struktur organisasi garis, dimana perintah diberikan dari atas ke bawah dan tanggung jawab berjalan sebaliknya, yaitu dari bawah ke atas. Struktur organisasi PT. HSI-Mojosari dapat dilihat pada Lampiran 1.

4.1.4. Sumber Daya Manusia

PT. HSI-Mojosari mempunyai persyaratan utama dalam merekrut karyawan untuk bekerja dalam perusahaan tersebut. Syarat utama tersebut adalah karyawan yang diterima minimal lulusan dari SMU / STM. Sumber daya manusia menurut tingkat pendidikannya di PT. HSI-Mojosari adalah:

Perguruan Tinggi :	30 orang
SMU / STM :	330 orang
	<hr/>
	360 orang

4.1.5. Sistem Jam Kerja

Perusahaan menggunakan 6 hari kerja efektif dalam tiap minggunya. Selain itu perusahaan juga membagi sistem jam kerjanya dalam tiga shift. Tiap-tiap shift mempunyai waktu kerja selama 8 jam tiap harinya. Dari 8 jam tersebut termasuk juga waktu istirahat selama 1 jam sehingga jam efektif untuk bekerja adalah 7 jam tiap shiftnya. Shift waktu yang ditetapkan adalah :

1. Shift 1 : pukul 07.00 sampai dengan pukul 15.00 WIB

2. Shift 2 : pukul 15.00 sampai dengan pukul 23.00 WIB
3. Shift 3 : pukul 23.00 sampai dengan pukul 07.00 WIB .

4.1.6. Proses Kerja

Perusahaan mempunyai empat kegiatan utama dalam kegiatan proses kerja antara lain proses penerimaan bahan baku, proses produksi, dan pengiriman.

1. Tahap Pengadaan

Tahap ini dimulai dengan pembelian, penerimaan, dan penyimpanan bahan baku dan bahan penolong yang akan dikonsumsi dalam kegiatan produksi.

2. Tahap Proses Produksi

Dalam tahap ini seluruh bahan yang telah disiapkan diproses menjadi suatu produk sesuai dengan pesanan.

3. Tahap Penyimpanan Produk Selesai

Produk yang telah selesai diproduksi akan dipindahkan ke gudang produk selesai menunggu untuk dikirim kepada pemesan.

4. Tahap Pengiriman

Produk yang telah dihasilkan sesuai dengan pesanan tersebut akan segera dikirim ke alamat pemesan masing-masing.

4.1.6.1. Proses Produksi Tiang Pancang

Proses pembuatan tiang pancang dimulai dari pembuatan rangka besi (*Wire Cage*) yang terdiri dari besi beton (*PC Wire*), kawat baja spiral (*Spiral Wire*) dan kawat pengikat (*Tie Wire*). Hampir bersamaan dengan pembuatan rangka besi, bagian

produksi juga membuat adonan beton yang membutuhkan bahan baku pasir, batu, semen, air, dan bahan penolong.

Setelah selesai diproses keduanya dimasukkan dalam mesin cetakan (*Moulding*). Selama aktivitas *Moulding* dilakukan juga *stretching*, *spinnings*, dan *steam curing*. *Stretching* adalah proses menarik besi beton (*PC Wire*) agar tidak bergeser. *Spinning* adalah proses memadatkan antara rangka besi (*wire cage*) dan adonan beton dengan cara memutar berulang-ulang. Sedangkan *Steam Curing* adalah proses untuk mematangkan seluruh bahan yang berada dalam *moulding* dengan menggunakan bantuan pemanas (*boiler*). Setelah matang *stretching*, *spinnings*, dan *steam curing* dihentikan. Selanjutnya cetakan dibuka (*Demoulding*) dan tiang pancang yang sudah jadi tersebut dipindahkan. Tahap berikutnya adalah proses *quality control*, yang bertujuan untuk memeriksa apakah produk yang dihasilkan sudah sesuai dengan kualitas yang diharapkan. Setelah diperiksa dan memenuhi kualitas yang diinginkan, tiang pancang siap untuk dikirim ke alamat pemesan.

4.1.6.2. Mesin-Mesin yang Digunakan

Mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi adalah:

1. Mesin *Mixer*
2. Mesin *Wire Cage*
3. Mesin *Moulding (Overhead Crane)*
4. Mesin *Stretching*
5. Mesin *Spinning*

6. Mesin *Steam Curing (Boiler)*

7. Mesin *Demoulding (Overhead Crane)*

4.2. Deskripsi Hasil Penelitian

4.2.1. Penerapan *Job Order Costing* pada PT. HSI-Mojosari

Penerapan metode *job order costing* pada PT. HSI-Mojosari dimulai dari bagian pemasaran yaitu menerima order dari pelanggan (*customer order*). Order pelanggan adalah permintaan barang dagang oleh pelanggan. Kemudian order pesanan tersebut didokumentasikan dalam bentuk order penjualan (*sales order*). *Sales order* adalah dokumen untuk mencatat deskripsi, jumlah, jangka waktu penyelesaian yang dikehendaki pemesan dan informasi terkait lainnya untuk barang yang dipesan oleh pelanggan.

Bagian pemasaran kemudian menyerahkan *sales order* tersebut kepada manajer perencanaan (*plant manager*) untuk meminta persetujuannya. Selanjutnya manajer perencanaan akan memerintahkan bagian pembelian yang bertugas untuk pengadaan bahan baku dan bahan penolong, kemudian diteruskan kepada kepala bagian produksi untuk membuat rencana produksi berdasarkan pesanan yang diterima. Setelah rencana produksi tersebut dibuat kemudian manajer perencanaan mengotorisasi rencana produksi tersebut dan membuat surat perintah produksi kepada kepala bagian produksi yang kemudian diteruskan ke bagian-bagian produksi lainnya yang terlibat dalam kegiatan proses produksi.

4.2.2. Biaya Produksi yang terkait dengan *Job order Costing*

Biaya produksi adalah total biaya yang dikeluarkan oleh bagian produksi untuk memproduksi produknya. Biaya produksi yang dikeluarkan terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya overhead pabrik. Biaya bahan baku tiap pesanan diperoleh dari perkalian kuantitas bahan baku dengan harga bahan baku. Kuantitas bahan baku ditentukan berdasarkan tingkat kebutuhan produksi tiap batang dikalikan dengan jumlah order kuantitasnya, sedangkan harga bahan baku ditentukan berdasarkan harga bahan baku per kilogram dan per liter. Biaya tenaga kerja dibebankan dengan menggunakan tarif jam kerja langsung. Sedangkan biaya overhead pabrik dibebankan dengan menggunakan tarif berdasarkan jam kerja langsung.

Dalam metode *job order*, biaya produksi untuk setiap pesanan dicatat dalam kartu biaya produk pesanan (*job order cost sheet*). Pada kartu biaya produk tersebut tercantum nomor pesanan, deskripsi produk, biaya pemakaian bahan baku, biaya tenaga kerja langsung serta biaya overhead. Jumlah dari ketiga komponen biaya tersebut merupakan harga pokok dari produk yang dipesan, selanjutnya harga produk tiap satuan ditentukan dengan membagi total harga pokok pesanan dengan total output yang diproduksi.

Berdasarkan data yang telah diperoleh, dalam satu periode terdapat banyak *job order* yang diterima oleh perusahaan, karena keterbatasan ruang lingkup pembahasan maka data yang dijadikan sampel untuk kemudian diteliti lebih lanjut adalah lima pesanan (*job order*) produk tiang pancang yang terjadi pada bulan

September 2004. Pemilihan data tersebut didasarkan pada asumsi bahwa *job order* tersebut memiliki jumlah order kuantitas yang nilainya relatif besar pada periode tersebut. Adapun lima order tersebut dapat dilihat pada Tabel 4.1.

TABEL 4.1

DESKRIPSI PESANAN

NO	KODE	DESKRIPSI	KUANTITAS
1	011/PP-SM/TX/04	8U-300-6 CPH	75 Batang
2	016/PP-SM/TX/04	8U-350-8 CPH	150 Batang
3	024/PP-SM/TX/04	12U-400-10 CPH	130 Batang
4	033/PP-SM/TX/04	12U-450-14 CPH	180 Batang
5	045/PP-SM/TX/04	16U-500-16 CPH	200 Batang

Sumber : data bagian produksi PT. HSI-Mojosari

4.2.3. Kalkulasi Harga Pokok Produk

Harga pokok produk per unit untuk suatu pesanan merupakan jumlah dari biaya produksi yang dikeluarkan untuk memproduksi pesanan dibagi dengan jumlah unit yang diproduksi pada pesanan tersebut. Agar dapat menghitung harga pokok produk tiap pesanan untuk produk-produk pesanan yang dihasilkan, maka perusahaan harus mempertimbangkan unsur biaya produksi yang terjadi selama proses pembuatan produk tersebut.

4.2.4. Biaya Standar per *Job Order Cost*

Biaya standar merupakan biaya yang telah ditentukan dimuka yang menunjukkan jumlah biaya yang harus dikeluarkan untuk membuat satu batang tiang pancang dalam setiap *job order*. Biaya standar ini ditetapkan berdasarkan pertimbangan dan analisis biaya yang terjadi pada masa lalu.

Biaya standar bahan baku adalah biaya bahan baku yang seharusnya terjadi yang telah ditentukan di muka dalam pengolahan satu satuan produk. Biaya standar bahan baku terdiri dari standar kuantitas bahan baku dan standar harga bahan baku yang digunakan untuk untuk memproduksi satu batang tiang pancang. Biaya bahan baku standar per *job order* dapat dilihat pada Lampiran 2.

Biaya standar tenaga kerja langsung terdiri dari standar efisiensi dan tarif upah per jam kerja langsung untuk memproduksi satu batang tiang pancang. Biaya standar tenaga kerja langsung per *job order* dapat dilihat pada Lampiran 3.

Biaya standar overhead pabrik terdiri dari biaya overhead pabrik yang dibebankan berdasarkan tarif jam kerja langsung dan biaya bahan penolong yang terdiri dari standar kuantitas dan standar harga. Biaya standar overhead pabrik dapat dilihat pada Lampiran 4 dan 5.

4.3. Pembahasan

Biaya standar yang telah ditentukan oleh perusahaan akan dibandingkan dengan biaya sesungguhnya yang terjadi. Dari hasil perbandingan tersebut apabila terdapat selisih maka akan dianalisis lebih lanjut untuk mengetahui apakah selisih

tersebut menguntungkan atau merugikan. Sehingga dapat diketahui apakah biaya produksi sudah terkendali atau belum terkendali.

Analisis perbandingan antara biaya standar dengan biaya sesungguhnya tersebut dilakukan pada biaya bahan baku yang meliputi selisih kuantitas pemakaian bahan baku dan selisih harga bahan baku yang dibeli; biaya tenaga kerja meliputi selisih efisiensi upah langsung dan selisih tarif langsung; dan biaya overhead pabrik meliputi selisih biaya bahan penolong dan selisih biaya overhead pabrik.

4.3.1. Biaya Aktual pada *Job Order Cost*

Biaya aktual adalah biaya yang sesungguhnya terjadi dalam memproduksi suatu produk. Biaya aktual untuk setiap *job order* berbeda-beda tergantung dari unsur-unsur biaya produksi yang membentuknya. Biaya aktual terdiri dari :

- a. Biaya aktual bahan baku terdiri dari kuantitas aktual bahan baku dan harga aktual bahan baku, dimana biaya aktual bahan baku per *job order* dapat dilihat pada Lampiran 2.
- b. Biaya aktual tenaga kerja langsung adalah biaya tenaga kerja langsung yang sesungguhnya terpakai untuk pembiayaan dalam pengolahan satu satuan produk. Biaya aktual tenaga kerja langsung per *job order* dapat dilihat pada Lampiran 3.
- c. Biaya aktual overhead pabrik adalah biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi dalam pengolahan satu satuan produk. Biaya aktual overhead pabrik dapat dilihat pada Lampiran 4. Sedangkan untuk biaya

overhead pabrik bahan penolong terdiri dari kuantitas aktual dan harga aktual, dimana biaya aktual bahan penolong dapat dilihat pada Lampiran 5.

4.3.2. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik

Pada perusahaan yang menggunakan metode *job order costing* dalam menghitung harga pokok produksinya, manajemen memerlukan informasi harga pokok produksi per satuan pada saat pesanan selesai dikerjakan. Padahal terdapat elemen biaya overhead pabrik yang baru dapat diketahui jumlahnya pada akhir setiap bulan, atau akhir tahun. Sebagai contoh bila perusahaan memakai listrik dari Perusahaan Listrik Negara, maka jumlah tagihan listriknya akan dapat diketahui setelah bulan tertentu berakhir. Begitu juga pada PT. HSI-Mojosari, biaya overhead pabrik yang terkait dengan biaya listrik, air dan lain-lain juga akan dapat diketahui pada akhir periode.

4.3.2.1. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik Standar

Pada PT. HSI-Mojosari biaya pendukung produksi dibedakan menurut dapat tidaknya biaya tersebut ditelusuri pada produk, yaitu biaya overhead pabrik dan biaya bahan penolong. Untuk biaya overhead pabrik yang tidak dapat ditelusui pada produk dibebankan dengan menggunakan tarif berdasarkan jam kerja langsung. Rincian biaya overhead pabrik standar pada bulan September 2004 dijelaskan pada Tabel 4.2.

TABEL 4.2
BIAYA OVERHEAD PABRIK BUDGET (09/04)

NO	Elemen Biaya	Jenis Biaya	Jumlah (Rp)
1	Biaya Penyusutan Mesin dan Peralatan	Tetap	28.774.290
2	Biaya Penyusutan Bangunan Pabrik	Tetap	21.510.225
3	Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin dan Peralatan	Tetap	19.415.985
4	Biaya Pengobatan	Tetap	8.250.300
5	Biaya Gaji	Variabel	34.374.500
6	Biaya Listrik	Variabel	38.202.700
	SUB TOTAL	Tetap	77.950.800
		Variabel	72.577.200
	TOTAL		150.528.000

Sumber : data bagian keuangan PT. HSI-Mojosari

Perhitungan tarif biaya overhead pabrik atas dasar kapasitas normal jam kerja langsung sebesar 42.020 jam, dengan 55 *job order* yaitu :

Tarif biaya overhead pabrik variabel : Rp. 72.577.200 : 42.020jtkl=Rp1.727,2 per jtkl

Tarif biaya overhead pabrik tetap : Rp. 77.950.800 : 42.020jtkl=Rp.1.855,09 per jtkl

Tarif overhead pabrik = Rp. 3.582.29 per jam tenaga kerja langsung yang digunakan untuk menyelesaikan tiap pesanan.

4.3.2.2. Pengumpulan Biaya Overhead Pabrik Aktual

Biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi pada bulan September 2004 dapat dijelaskan pada Tabel 4.3 sebagai berikut :

TABEL 4.3

BIAYA OVERHEAD PABRIK AKTUAL (09/04)

NO	Elemen Biaya	Jenis Biaya	Jumlah (Rp)
1	Biaya Penyusutan Mesin dan Peralatan	Tetap	28.774.290
2	Biaya Penyusutan Bangunan Pabrik	Tetap	21.510.225
3	Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin dan Peralatan	Tetap	19.415.985
4	Biaya Pengobatan	Tetap	8.250.300
5	Biaya Gaji	Variabel	29.250.500
6	Biaya Listrik	Variabel	45.874.200
	SUB TOTAL	Tetap	77.950.800
		Variabel	75.124.700
	TOTAL		153.075.500

Sumber : data bagian keuangan PT. HSI-Mojosari

Sedangkan alokasi biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi berdasarkan kapasitas *job order* aktual sesungguhnya yaitu 50 *job order* dengan total jam kerja langsung sebesar 45.000 jam, sebagai berikut :

Untuk *job order* 011/PP-SM/IX/04 :

Biaya overhead pabrik = $705\text{jtkl} / 45.000\text{jtkl} \times \text{Rp. } 153.075.500 = \text{Rp. } 2.398.182,83$

Biaya overhead pabrik tetap = $705\text{jtkl} / 45.000\text{jtkl} \times \text{Rp. } 77.950.800 = \text{Rp. } 1.221.229,1$

Biaya overhead pabrik variabel = $705\text{jtkl} / 45.000\text{jtkl} \times \text{Rp. } 75.124.700 = \text{Rp. } 1.176.953,6$

4.3.3. Analisis Selisih Biaya Produksi Standar dengan Biaya Produksi Aktual

Penyimpangan biaya sesungguhnya dari biaya standar disebut dengan selisih (*variance*). Selisih biaya tersebut akan dianalisis kemudian diselidiki penyebab terjadinya penyimpangan dan untuk membebaskan tanggung jawab atas terjadinya penyimpangan biaya tersebut.

4.3.3.1. Analisis Selisih Biaya Bahan Baku

Analisis Selisih Bahan Baku untuk *Job Order 011/PP-SM/IX/04*

1. Selisih harga bahan baku

a. Semen

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 520 - \text{Rp. } 550) \times 250,25 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 7.507,5) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 563.062,5) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

b. Pasir

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 50 - \text{Rp. } 53) \times 357,5 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 1.072,5) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 80.437,5) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

c. Batu I

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 70 - \text{Rp. } 73) \times 203,45 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 610,35) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 45.776,25) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

d. Batu II

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 94 - \text{Rp. } 98) \times 382,2 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 1.528,8) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 114.660) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

e. Besi Beton

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 6.800 - \text{Rp. } 7.000) \times 14,7 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 2.940) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 220.500) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

f. Kawat baja spiral

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 2.750 - \text{Rp. } 3.000) \times 21 \text{ Kg} \\ &= (\text{Rp. } 5.250) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 393.750) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

g. Kawat pengikat

$$\text{SHBB} = (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS}$$

$$\begin{aligned}
 &= (\text{Rp. } 4.800 - \text{Rp. } 5.000) \times 0,25 \text{ Kg} \\
 &= (\text{Rp. } 50) \text{ untuk per batang} \\
 &= (\text{Rp. } 3.750) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}
 \end{aligned}$$

2. Selisih kuantitas bahan baku

a. Semen

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (\text{KSt} - \text{KS}) \times \text{HSt} \\
 &= (250 \text{ Kg} - 250,25 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 520 \\
 &= (\text{Rp. } 130) \text{ untuk per batang} \\
 &= (\text{Rp. } 9.750) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}
 \end{aligned}$$

b. Pasir

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (\text{KSt} - \text{KS}) \times \text{HSt} \\
 &= (357 \text{ Kg} - 357,5 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 50 \\
 &= (\text{Rp. } 25) \text{ untuk per batang} \\
 &= (\text{Rp. } 1.875) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}
 \end{aligned}$$

c. Batu I

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (\text{KSt} - \text{KS}) \times \text{HSt} \\
 &= (203 \text{ Kg} - 203,45 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 70 \\
 &= (\text{Rp. } 31,5) \text{ untuk per batang} \\
 &= (\text{Rp. } 2.362,5) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}
 \end{aligned}$$

d. Batu II

$$\begin{aligned}
 \text{SKBB} &= (\text{KSt} - \text{KS}) \times \text{HSt} \\
 &= (382 \text{ Kg} - 382,2 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 94
 \end{aligned}$$

= (Rp. 18,8) untuk per batang

= (Rp. 1.410) untuk jumlah pesanan = 75 batang

e. Besi Beton

$$SKBB = (KSt - KS) \times HSt$$

$$= (14,4 \text{ Kg} - 14,7 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 6.800$$

= (Rp. 2.040) untuk per batang

= (Rp. 153.000) untuk jumlah pesanan = 75 batang

f. Kawat baja spiral

$$SKBB = (KSt - KS) \times HSt$$

$$= (20.64 \text{ Kg} - 21 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 2.750$$

= (Rp. 990) untuk per batang

= (Rp. 74.250) untuk jumlah pesanan = 75 batang

g. Kawat pengikat

$$SKBB = (KSt - KS) \times HSt$$

$$= (0,144 \text{ Kg} - 0,25 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 4.800$$

= (Rp. 508,8) untuk per batang

= (Rp. 38.160) untuk jumlah pesanan = 75 batang

Berdasarkan Lampiran 2 analisis selisih biaya bahan baku untuk setiap *job order* ditunjukkan pada Tabel 4.4 sebagai berikut :

TABEL 4.4
SELISIH BIAYA BAHAN BAKU

NO	Job Order	Selisih Harga Bahan Baku (dalam jumlah pesanan)	Selisih Kuantitas Bahan Baku (dalam jumlah pesanan)
1	011/PP-SM/IX/04	(Rp. 1.421.936,3)	(Rp. 280.807,5)
2	016/PP-SM/IX/04	(Rp. 5.670.510)	(Rp. 0)
3	024/PP-SM/IX/04	(Rp. 5.913.960)	(Rp. 243.620)
4	033/PP-SM/IX/04	(Rp. 11.577.735)	(Rp. 385.344)
5	045/PP-SM/IX/04	(Rp. 20.519.580)	(Rp. 682.740)

Sumber : data intern PT. HSI-Mojosari yang telah diolah

Dari hasil perhitungan selisih biaya produksi standar dengan biaya aktual untuk selisih harga bahan baku dapat diketahui bahwa untuk *job order* nomor 011, nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045 terjadi selisih yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*). Hal ini disebabkan karena adanya fluktuasi harga yang terjadi atau perubahan harga yang telah dilakukan oleh supplier sehingga bagian pembelian belum bekerja secara maksimal dalam pengendalian harga bahan baku. Untuk itu sebaiknya perhitungan selisih ini segera dilaporkan kepada bagian pembelian agar dapat mengantisipasi penyimpangan harga untuk pesanan-pesanan berikutnya dengan jenis dan kualitas yang sama.

Selisih kuantitas pemakaian bahan baku untuk *job order* nomor 016 tidak terjadi selisih kuantitas bahan baku namun untuk *job order* nomor 011, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045 terjadi selisih yang bersifat tidak menguntungkan

(*unfavorable*), hal ini disebabkan karena adanya kerugian bahan baku karena rusak atau susut yang disebabkan karyawan kurang terlatih dan bekerja kurang memuaskan. Faktor penyebab tersebut dapat dikendalikan dengan memperbaiki kondisi kerja yang dianggap perlu dan diperhatikan untuk kepentingan perusahaan.

4.3.3.2. Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung

Analisis selisih biaya tenaga kerja untuk *Job Order* 011/PP-SM/IX/04

1. Selisih efisiensi upah langsung

$$\begin{aligned} \text{SEUL} &= (\text{JKSt} - \text{JKS}) \times \text{TUSt} \\ &= (9,3 \text{ jam} - 9,4 \text{ jam}) \times \text{Rp. } 3.300 \\ &= (\text{Rp. } 330) \text{ per batang} \\ &= (\text{Rp. } 24.750) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

2. Selisih tarif upah langsung

$$\begin{aligned} \text{STUL} &= (\text{TUSt} - \text{TUS}) \times \text{JKS} \\ &= (\text{Rp. } 3.000 - \text{Rp. } 3.000) \times 9,4 \text{ jam} \\ &= \text{Rp. } 0 \text{ per batang} \\ &= \text{Rp. } 0 \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

Berdasarkan Lampiran 3 analisis selisih biaya tenaga kerja langsung untuk setiap job order ditunjukkan pada Tabel 4.5 sebagai berikut :

TABEL 4.5
SELISIH BIAYA TENAGA KERJA LANGSUNG

No	Job Order	Selisih Efisiensi Upah Langsung (dalam jumlah pesanan)	Selisih Tarif Upah Langsung (dalam jumlah pesanan)
1	011/PP-SM/IX/04	(Rp. 24.750)	Rp. 0
2	016/PP-SM/IX/04	(Rp. 49.500)	Rp. 0
3	024/PP-SM/IX/04	(Rp. 85.800)	Rp. 0
4	033/PP-SM/IX/04	(Rp. 178.200)	Rp. 0
5	045/PP-SM/IX/04	(Rp. 198.000)	Rp. 0

Sumber : data intern PT. HSI-Mojosari yang telah diolah

Berdasarkan hasil perhitungan analisis tersebut dapat diketahui bahwa selisih efisiensi untuk job order nomor 011, nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045 terjadi selisih yang tidak menguntungkan (*unfavorable*). Selisih merugikan tersebut dilihat dari faktor penyebabnya bersifat dapat dikendalikan yaitu karena pengawasan yang kurang baik terhadap aktivitas produksi yang membutuhkan waktu lebih banyak dari yang distandarkan sehingga terjadi ketidakefisienan jam kerja dari para pekerja.

Sedangkan untuk tarif upah langsung terjadi selisih biaya yang bersifat tidak menguntungkan dan tidak merugikan. Hal ini berarti bagian personalia PT. HSI-Mojosari telah membayarkan tarif upah langsung sesuai dengan standar yang mana telah sesuai dengan peraturan upah minimum yang ditetapkan oleh pemerintah.

4.3.3.3. Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik

Analisis selisih biaya overhead pabrik dilakukan dengan menggunakan model tiga selisih yaitu : selisih anggaran, selisih kapasitas, dan selisih efisiensi. Kapasitas normal yang ditentukan dalam bulan September adalah 42.020 jam, untuk 55 *job order* yang terjadi. Alokasi kapasitas normal untuk 5 *job order* yang dijadikan sampel adalah : $1/55 \times 42.020 \text{ jam} = 764 \text{ jam}$ dengan asumsi setiap *job order* terdiri dari satu macam jenis tiang pancang.

a. Analisis selisih biaya overhead pabrik untuk *Job Order* 011/PP-SM/IX/04

1. Selisih Anggaran

$$\begin{aligned} SA &= (KN \times TT) - (KSt \times TV) - BOPS \\ &= (764 \text{ jam} \times \text{Rp. } 1.855,09) - (697,5 \text{ jam} \times \text{Rp. } 1.727,2) - \text{Rp. } 2.398.184,4 \\ &= \text{Rp. } 1.417.288,76 - \text{Rp. } 1.217.676 - \text{Rp. } 2.398.184,4 \\ &= \text{Rp. } 236.780,36 \text{ (favorable)} \end{aligned}$$

2. Selisih Kapasitas

$$\begin{aligned} SK &= (KS \times T) - [(KN \times TT) + (KS \times TV)] \\ &= \text{Rp. } 2.525.514,45 - [\text{Rp. } 1.417.288,76 + \text{Rp. } 1.217.676] \\ &= (\text{Rp. } 109.450,31) \text{ (unfavorable)} \end{aligned}$$

3. Selisih Efisiensi

$$\begin{aligned} SE &= (KSt - KS) \times T \\ &= (697,5 \text{ jam} - 705 \text{ jam}) \times \text{Rp. } 3.582,29 \\ &= (\text{Rp. } 26.867,175) \text{ (unfavorable)} \end{aligned}$$

Total selisih untuk overhead pabrik yang terjadi pada *job order* 011/PP-SM/IX/04 adalah sebesar Rp. 100.462,875 dan bersifat menguntungkan (*favorable*), sedangkan analisis selisih biaya overhead pabrik untuk setiap *job order* berdasarkan Lampiran 4 ditunjukkan pada Tabel 4.6 sebagai berikut :

TABEL 4.6
SELISIH BIAYA OVERHEAD PABRIK

No	Job Order	Selisih Anggaran (Rp)	Selisih Kapasitas (Rp)	Selisih Efisiensi (Rp)	Total Selisih (Rp)
1	011/PP-SM/IX/04	Rp. 236.780,36	(Rp. 109.450,31)	(Rp. 26.867,18)	Rp. 100.462,87
2	016/PP-SM/IX/04	(Rp. 2.161.404,04)	(Rp. 109.450,31)	(Rp. 26.867,18)	Rp.(2.297.721,53)
3	024/PP-SM/IX/04	(Rp. 933.681,16)	Rp. 1.187.257,6	(Rp. 93.139,54)	Rp. 160.436,9
4	033/PP-SM/IX/04	(Rp. 2.169.447,4)	Rp. 2.556.314,02	(Rp. 193.443,66)	Rp. 193.422,96
5	045/PP-SM/IX/04	(Rp. 3.371.724,04)	Rp. 3.888.268,64	(Rp. 214.937,4)	Rp. 301.607,2

Sumber : data intern PT. HSI-Mojosari yang telah diolah

Berdasarkan hasil perhitungan analisis tersebut dapat diketahui bahwa selisih anggaran untuk *job order* nomor 011 terjadi selisih yang bersifat menguntungkan (*favorable*). Sedangkan untuk *job order* nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045 terjadi selisih yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*) yang berarti biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi lebih besar dari pada biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya. Hal ini disebabkan karena adanya perubahan dalam harga pasar dan penetapan anggaran yang minimum.

Pada perhitungan analisis selisih kapasitas untuk *job order* nomor 011 terjadi selisih yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*), yang berarti kapasitas normal yang tersedia tidak dapat digunakan dengan baik, terjadi *under capacity*. Sebaliknya terjadi selisih menguntungkan (*favorable*) pada *job order* nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045.

Untuk perhitungan analisis selisih efisiensi terjadi selisih yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*) pada *job order* nomor 011, nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045, yang berarti biaya overhead pabrik aktual lebih besar daripada biaya overhead pabrik standar. Hal ini dapat disebabkan oleh ketidakefisienan jam kerja dari para pekerja, karena pengawasan yang kurang baik.

Selain menganalisis selisih BOP, juga dilakukan analisis terhadap selisih BOP bahan penolong sebagai berikut :

Analisis selisih bahan penolong untuk *Job Order* 011/PP-SM/IX/04

1. Selisih harga bahan baku penolong

a. *Admixture*

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 13.050 - \text{Rp. } 13.355) \times 0,9 \text{ Ltr} \\ &= (\text{Rp. } 274,5) \text{ untuk per batang} \\ &= (\text{Rp. } 20.587,5) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang} \end{aligned}$$

b. Air

$$\begin{aligned} \text{SHBB} &= (\text{HSt} - \text{HS}) \times \text{KS} \\ &= (\text{Rp. } 0 - \text{Rp. } 0) \times 125,13 \text{ Kg} \end{aligned}$$

= Rp. 0 untuk per batang

= Rp. 0 untuk jumlah pesanan = 75 batang

2. Selisih kuantitas bahan baku penolong

a. *Admixture*

$$SKBB = (KSt - KS) \times HSt$$

$$= (0,8 \text{ Ltr} - 0,9 \text{ Ltr}) \times \text{Rp. } 13.050$$

$$= (\text{Rp. } 1.305) \text{ untuk per batang}$$

$$= (\text{Rp. } 97.875) \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}$$

b. Air

$$SKBB = (KSt - KS) \times HSt$$

$$= (125 \text{ Kg} - 125,13 \text{ Kg}) \times \text{Rp. } 0$$

$$= \text{Rp. } 0 \text{ untuk per batang}$$

$$= \text{Rp. } 0 \text{ untuk jumlah pesanan} = 75 \text{ batang}$$

Berdasarkan Lampiran 5 analisis selisih bahan penolong untuk setiap *job order* ditunjukkan pada Tabel 4.7 sebagai berikut :

TABEL 4.7
SELISIH BIAYA BAHAN PENOLONG

NO	Job Order	Selisih Harga Bahan Penolong (dalam jumlah pesanan)	Selisih Kuantitas Bahan Penolong (dalam jumlah pesanan)
1	011/PP-SM/IX/04	(Rp. 20.587,5)	(Rp. 97.875)
2	016/PP-SM/IX/04	(Rp. 45.750)	Rp. 0
3	024/PP-SM/IX/04	(Rp. 47.580)	Rp. 169.650
4	033/PP-SM/IX/04	(Rp. 87.840)	Rp. 0
5	045/PP-SM/IX/04	(Rp. 115.900)	Rp. 261.000

Sumber : data intern PT. HSI-Mojosari yang telah diolah

Berdasarkan hasil perhitungan analisis tersebut dapat diketahui bahwa selisih harga bahan penolong untuk *job order* nomor 011, nomor 016, nomor 024, nomor 033, dan nomor 045 terjadi selisih yang tidak menguntungkan (*unfavorable*). Hal ini disebabkan oleh fluktuasi harga, sehingga bagian pembelian belum bekerja secara maksimal dalam pengendalian harga bahan penolong.

Sedangkan perhitungan selisih pada pemakaian kuantitas bahan penolong untuk *job order* nomor 011 terjadi selisih tidak menguntungkan (*unfavorable*), yang berarti kuantitas bahan penolong sesungguhnya lebih besar dari pada kuantitas standar. Sebaliknya untuk *job order* nomor 024 dan nomor 045 terjadi selisih menguntungkan (*favorable*). Dan pada *job order* nomor 016 dan nomor 033 tidak terjadi selisih pemakaian bahan penolong.

Setelah dilakukan perhitungan analisis selisih masing-masing elemen biaya produksi pada 5 *job order* tersebut, maka jumlah keseluruhan dari selisih biaya produksi ditunjukkan pada Tabel 4.8 sebagai berikut :

TABEL 4.8**TOTAL SELISIH BIAYA PRODUKSI**

No	Job Order	Selisih Bahan Baku	Selisih Tenaga Kerja Langsung	Selisih Overhead Pabrik	Total Selisih
1	011/PP-SM/IX/04	(Rp. 1.702.743,75)	(Rp. 24.750)	(Rp. 17.999,63)	(Rp.1.745.493,38)
2	016/PP-SM/IX/04	(Rp. 5.670.510)	(Rp. 49.500)	(Rp. 2.343.471,525)	(Rp.8.063.481,525)
3	024/PP-SM/IX/04	(Rp. 6.157.580)	(Rp. 85.800)	Rp. 282.506,9	(Rp. 5.960.873,1)
4	033/PP-SM/IX/04	(Rp. 11.963.079)	(Rp.178.200)	Rp. 105.582,96	(Rp.12.035.696,04)
5	045/PP-SM/IX/04	(Rp. 21.202.320)	(Rp. 198.000)	Rp. 446.707,2	(Rp.20.953.612,8)

Sumber : data intern PT. HSI-Mojosari yang telah diolah



BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

BAB 5

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan maka simpulan yang dapat dikemukakan adalah sebagai berikut :

1. PT. Hume Sakti Indonesia-Mojosari telah menerapkan sistem biaya standar dalam *job order cost* yang meliputi : standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja langsung, dan standar biaya overhead pabrik. Akan tetapi informasi biaya produksi tersebut digunakan oleh perusahaan hanya sebagai dasar biaya untuk melakukan produksi berdasarkan pesanan yang diterima dan tidak untuk dievaluasi.
2. Pembebanan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik telah dilakukan dengan tepat.
3. Biaya overhead pabrik dibedakan berdasarkan overhead pabrik yang nilainya dapat ditelusuri, yaitu biaya bahan penolong dan biaya overhead pabrik. Untuk biaya overhead pabrik yang nilainya tidak dapat ditelusuri dibebankan dengan tarif dimuka berdasarkan jam tenaga kerja langsung.
4. Perbandingan antara biaya produksi standar dengan biaya produksi aktual terjadi selisih baik bersifat menguntungkan maupun tidak menguntungkan. Dari 5 job order yang diteliti dapat diambil satu contoh yaitu *job order* 011/PP-SM/IX/04 didapatkan hasil :

- a. Selisih biaya bahan baku sebesar Rp. 1.702.743,75 yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*), hal ini karena adanya fluktuasi harga dan adanya kerugian bahan baku karena rusak atau susut yang disebabkan karyawan kurang terlatih dan bekerja kurang memuaskan.
- b. Selisih biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 24.750 yang bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*), hal ini karena pengawasan yang kurang ketat terhadap tenaga kerja sehingga kurang efisien dalam bekerja.
- c. Selisih biaya overhead pabrik :
 1. Selisih anggaran sebesar Rp. 236.780,36 bersifat menguntungkan (*favorable*).
 2. Selisih kapasitas sebesar Rp. 109.450,31 bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*).
 3. Selisih efisiensi sebesar Rp. 26.867,175 bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*).Total selisih Rp. 100.462,875 bersifat menguntungkan (*favorable*).
Selisih biaya overhead pabrik yang bersifat menguntungkan (*favorable*) menunjukkan adanya tingkat pengendalian biaya yang baik.
- d. Selisih bahan penolong Rp. 118.463 bersifat tidak menguntungkan (*unfavorable*).

Selisih biaya bahan penolong terjadi karena fluktuasi harga dan perhitungan pemakaian bahan baku yang kurang tepat karena perbedaan kualitas bahan penolong.

5.2. Saran

Berdasarkan simpulan yang telah dikemukakan sebelumnya maka saran-saran yang dapat diberikan adalah

1. Perhitungan analisis biaya produksi ini dapat dimanfaatkan oleh perusahaan sebagai pertimbangan untuk membuat kebijakan lebih lanjut dalam upaya pengendalian biaya produksi.
2. Untuk mengantisipasi adanya penyimpangan biaya produksi :
 - a. Harga dan kuantitas bahan baku dan bahan penolong

Sebaiknya bagian pembelian PT. HSI-Mojosari dalam menentukan harga bahan baku dan bahan penolong harus lebih teliti lagi yaitu dengan mempertimbangkan perubahan tingkat inflasi yang terjadi. Sedangkan untuk mengendalikan penyimpangan kuantitas bahan baku dan bahan penolong sebaiknya bagian produksi harus meningkatkan pengawasan tenaga kerja dengan cara memaksimalkan fungsi ketua regu dalam fungsi produksi.

- b. Jam tenaga kerja langsung

Untuk menjaga agar tidak terjadi penyimpangan biaya tenaga kerja maka sebaiknya bagian produksi harus meningkatkan pengawasan terhadap

jalannya aktivitas produksi agar jam kerja yang terjadi tidak melebihi jam kerja yang telah ditentukan.

c. **Overhead pabrik**

Sebelum menentukan anggaran yang akan digunakan sebaiknya PT. HSI-Mojosari menggunakan realisasi anggaran tahun lalu sebagai pedoman dan juga mempertimbangkan tingkat inflasi yang terjadi. Selain itu sebaiknya juga mempertimbangkan lagi dasar pembebanan biaya overhead pabrik kepada produk yang lebih sesuai mengingat tingkat teknologi otomasisasi yang terus dikembangkan oleh perusahaan.

- 3.. Sebaiknya perusahaan melakukan perbaikan secara kontinyu atas biaya standar sehingga biaya standar tersebut dapat tetap menjadi tolok ukur perusahaan untuk mengendalikan biaya produksi.



DAFTAR PUSTAKA

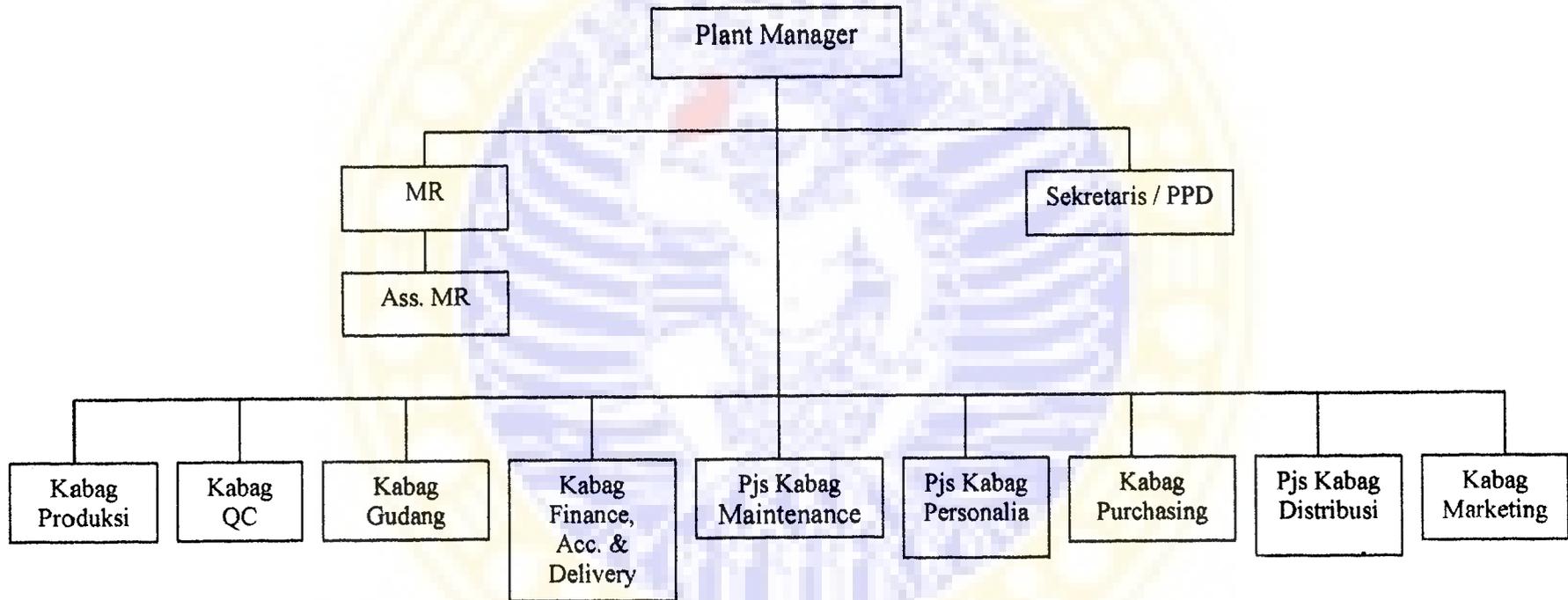
DAFTAR PUSTAKA

- Carter, William K dan Milton F Usry. 2002. *Cost Accounting*. Third Edition. Cincinnati-Ohio: Darnall a division of Thomson Learning.
- 2004. *Akuntansi Biaya*. Terjemahan. Edisi 13. Jilid 1. Jakarta : Salemba Empat.
- Hansen, Don R. dan Maryanne Mowen. 2004. *Akuntansi Manajemen*. Edisi 7, jilid 1. Jakarta : Salemba Empat.
- Heitger, Ogan, dan Matulich. 1992. *Cost Accounting*. Second Edition. Cincinnati-Ohio : South Western Publishing Co.
- Muhadi dan Siswanto. 2001. *Akuntansi Biaya 1*. Yogyakarta : Kanisius
- Mulyadi. 1999. *Akuntansi Biaya*. Edisi 5. Yogyakarta : Aditya Media.
- Rayburn, Letricia Gayle. 1999. *Akuntansi Biaya dengan Menggunakan Pendekatan Manajemen Biaya*. Edisi 6, Jilid 1. Jakarta : Erlangga.
- Simamora, Henry. 1999. *Akuntansi Manajemen*. Jakarta : Salemba Empat.
- Sunarto. 2002. *Akuntansi Biaya*. Edisi Revisi. Yogyakarta : Pena Persada
- Supriyono. 1999. *Akuntansi Biaya Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok*. Edisi 2. Yogyakarta : Fakultas Ekonomi - UGM.
- 2000. *Akuntansi Biaya Perencanaan Dan Pengendalian Biaya Serta Pembuatan Keputusan*. Edisi 1. Yogyakarta : Fakultas Ekonomi-UGM.
- Yin, Robert K.. 2000. *Case Study Research : Design and Method*. Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada.



LAMPIRAN

STRUKTUR ORGANISASI PT. HUME SAKTI INDONESIA-MOJOSARI



**BIAYA BAHAN BAKU (BBB) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER (BATANG)	JENIS BAHAN BAKU	KUANTITAS STANDAR PER BATANG (Kg)	HARGA STANDAR (Rp/Kg)	BBB STANDAR (Rp)	KUANTITAS AKTUAL PER BATANG (Kg)	HARGA AKTUAL (Rp)	BBB AKTUAL (Rp)
011/PP-SM/IX/04	75	SEMEN	250	520	9.750.000	250,25	550	10.322.812,5
		PASIR	357	50	1.338.750	357,5	53	1.421.062,5
		BATU I	203	70	1.065.750	203,45	73	1.113.888,75
		BATU II	382	94	2.693.100	382,2	98	2.809.170
		BESI BETON	14,4	6.800	7.344.000	14,7	7.000	7.717.500
		KAWAT BAJA SPIRAL	20,64	2.750	4.257.000	21	3.000	4.725.000
		KAWAT PENGIKAT	0,144	4.800	51.840	0,25	5.000	93.750
		TOTAL			26.500.440			28.203.183,75
016/PP-SM/IX/04	150	SEMEN	320	520	24.960.000	320	550	26.400.000
		PASIR	453	50	3.397.500	453	55	3.737.250
		BATU I	260	70	2.730.000	260	73	2.847.000
		BATU II	480	94	6.768.000	480	102	7.344.000
		BESI BETON	19,2	6.800	19.584.000	19,2	7.075	20.376.000
		KAWAT BAJA SPIRAL	64	2.750	26.400.000	64	3.000	28.800.000
		KAWAT PENGIKAT	0,192	4.800	138.240	0,192	5.000	144.000
		TOTAL			83.977.740			89.648.250

**BIAYA BAHAN BAKU (BBB) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER (BATANG)	JENIS BAHAN BAKU	KUANTITAS STANDAR PER BATANG (Kg)	HARGA STANDAR (Rp/Kg)	BBB STANDAR (Rp)	KUANTITAS AKTUAL PER BATANG (Kg)	HARGA AKTUAL (Rp/Kg)	BBB AKTUAL (Rp)
024/PP-SM/IX/04	130	SEMEN	650	520	43.940.000	650	550	46.475.000
		PASIR	920	50	5.980.000	920	53	6.338.800
		BATU I	535	70	4.868.500	535	73	5.077.150
		BATU II	975	94	11.914.500	975,5	98	12.427.870
		BESI BETON	36	6.800	31.824.000	36	7.000	32.760.000
		KAWAT BAJA SPIRAL	41,28	2.750	14.757.600	41,7	3.000	16.263.000
		KAWAT PENGIKAT	0,36	4.800	224.640	0,5	5.000	325.000
		TOTAL			113.509.240			119.666.820
033/PP-SM/IX/04	180	SEMEN	775	520	72.540.000	775,25	550	76.749.750
		PASIR	1.100	50	9.900.000	1.100	55	10.890.000
		BATU I	625	70	7.875.000	625,25	73	8.215.785
		BATU II	1.155	94	19.542.600	1.155	102	21.205.800
		BESI BETON	50,4	6.800	61.689.600	50,5	7050	64.084.500
		KAWAT BAJA SPIRAL	46,44	2.750	22.987.800	46,75	3000	25.245.000
		KAWAT PENGIKAT	0,504	4.800	435.456	0,6	5025	542.700
		TOTAL			194.970.456			206.933.535

**BIAYA BAHAN BAKU (BBB) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER (BATANG)	JENIS BAHAN BAKU	KUANTITAS STANDAR PER BATANG (Kg)	HARGA STANDAR (Rp/Kg)	BBB STANDAR (Rp)	KUANTITAS AKTUAL PER BATANG (Kg)	HARGA AKTUAL (Rp)	BBB AKTUAL (Rp)
045/PP-SM/IX/04	200	SEMEN	1.287	520	133.848.000	1.287,15	550	141.586.500
		PASIR	1.813	50	18.130.000	1.813,2	55	19.945.200
		BATU I	1.040	70	14.560.000	1.040,5	73	15.191.300
		BATU II	1.927	94	36.227.600	1.927,3	102	39.316.920
		BESI BETON	76	6.800	103.360.000	76	7.050	107.160.000
		KAWAT BAJA SPIRAL	68	2.750	37.400.000	68,75	3.000	41.250.000
		KAWAT PENGIKAT	0,7	4.800	672.000	0,95	5.000	950.000
		TOTAL			344.197.600			365.399.920

**BIAYA TENAGA KERJA LANGSUNG (BTKL) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER (BATANG)	JTKL STANDAR PER BATANG	TARIF PER JTKL STANDAR (Rp)	BTKL STANDAR (Rp)	JTKL AKTUAL PER BATANG	TARIF PER JTKL AKTUAL (Rp)	BTKL AKTUAL (Rp)
011/PP-SM/IX/04	75	9,3	3.300	2.301.750	9,4	3.300	2.326.500
016/PP-SM/IX/04	150	9,3	3.300	4.603.500	9,4	3.300	4.653.000
024/PP-SM/IX/04	130	10,6	3.300	4.547.400	10,8	3.300	4.633.200
033/PP-SM/IX/04	180	11,6	3.300	6.890.400	11,9	3.300	7.068.600
045/PP-SM/IX/04	200	14	3.300	9.240.000	14,3	3.300	9.438.000

**BIAYA OVERHEAD PABRIK (BOP) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER (BATANG)	JTKL STANDAR PER BATANG	TARIF PER JTKL STANDAR (Rp)	BOP STANDAR (Rp)	JTKL AKTUAL PER BATANG	TARIF PER JTKL AKTUAL (Rp)	BOP AKTUAL (Rp)
011/PP-SM/IX/04	75	9,3	3.582,29	2.498.647,28	9,4	3.401,68	2.398.184,4
016/PP-SM/IX/04	150	9,3	3.582,29	4.997.294,55	9,4	3.401,68	4.796.368,8
024/PP-SM/IX/04	130	10,6	3.582,29	4.936.395,62	10,8	3.401,68	4.775.958,72
033/PP-SM/IX/04	180	11,6	3.582,29	7.479.821,52	11,9	3.401,68	7.286.398,56
045/PP-SM/IX/04	200	14	3.582,29	10.030.412	14,3	3.401,68	9.728.804,8

**BIAYA OVERHEAD PABRIK BAHAN PENOLONG (BOPBP) STANDAR DAN AKTUAL
PER JOB ORDER**

NO PESANAN	KUANTITAS ORDER	JENIS BAHAN PENOLONG	KUANTITAS STANDAR PER BATANG (Ltr)	HARGA STANDAR (Rp/Ltr)	BOP BAHAN PENOLONG STANDAR (Rp)	KUANTITAS AKTUAL PER BATANG (Ltr)	HARGA AKTUAL (Rp/Ltr)	BOP BAHAN PENOLONG AKTUAL (Rp)
011/PP-SM/IX/04	75	ADMIXTURE	0,8	13.050	783.000	0,9	13.355	901.462,5
		AIR	125	0	0	125,13	0	0
016/PP-SM/IX/04	150	ADMIXTURE	1	13.050	1.957.500	1	13.355	2.003.250
		AIR	160	0	0	160	0	0
024/PP-SM/IX/04	130	ADMIXTURE	1,3	13.050	2.205.450	1,2	13.355	2.083.380
		AIR	325	0	0	325	0	0
033/PP-SM/IX/04	180	ADMIXTURE	1,6	13.050	2.349.288	1,6	13.355	3.846.240
		AIR	387,5	0	0	387,63	0	0
045/PP-SM/IX/04	200	ADMIXTURE	2	13.050	5.220.000	1,9	13.355	5.074.900
		AIR	643,5	0	0	643,6	0	0