ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI PADA PT HADINATA BROTHERS & CO

S K R I P S I

Diajukan sebagai salah satu syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi
pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Diajukan oleh :

S U H A R T O

Nrp : 022193050

Nirm : 41043403930360

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS PAKUAN BOGOR

1997

ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI PADA PT HADINATA BROTHERS & CO

S K R I P S I

Diajukan sebagai salah satu syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi
pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Mengetahui :

Dekan Fakultas Ekonomi	Ketua Jurusan Akuntansi
(Dra. Fazariah M.,Ak.MM.)	(Drs. Ketut Sunarta., Ak.MM.)

ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI PADA PT HADINATA BROTHERS & CO

S K R I P S I

Diajukan sebagai salah satu syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Akuntansi
pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor

Menyetujui :

Dosen Penguji

Fazariah

(Dra. Fazariah M.,Ak.MM.)

Dosen Penbimbing

(Drs. H. Nandang M., Ak.MM)

pesat itu, timbul berbagai permasalahan mulai dari jangka waktu pengadaan bahan baku (*Lead Time*) yang sering mengalami keterlambatan akibat dari sulitnya memperoleh kayu yang berkualitas baik dalam jumlah yang sangat besar, sampai dengan masalah efisiensi yang harus diatasi oleh perusahaan untuk menghasilkan produk - produk yang bermutu tinggi dengan biaya produksi yang rendah. Untuk mengatasi masalah tersebut, sangatlah diperlukan alat pengendalian yang dapat mengendalikan biaya produksi dan dapat menunjang pelaksanaan efisiensi proses produksi.

Manajemen PT Hadinata Brothers & Co menetapkan harga pokok produksinya dengan metode harga pokok proses, karena proses produksinya bersifat terus-menerus dan produk yang dihasilkan bersifat produk standar (homogen).

Dalam rangka mengendalikan biaya-biaya produksi, PT Hadinata Brothers & Co mempergunakan sistem harga pokok standar, sehingga pihak manajemen dapat membandingkan antara biaya standar dengan biaya yang sebenarnya terjadi (*Biaya aktual*) dan dapat mengetahui penyimpangan-penyimpangan yang terjadi, baik yang menguntungkan maupun yang merugikan untuk selanjutnya diambil tindakan perbaikan atas penyimpangan-penyimpangan tersebut.

Berdasarkan uraian diatas, maka penulis dapat

mengindentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana proses penyusunan biaya standar pada PT Hadinata Brothers & Co ?
2. Bagaimana PT Hadinata Brothers & Co melakukan analisis selisih atas biaya Standar ?
3. Bagaimana tindakan pihak manajemen sehubungan dengan adanya selisih-selisih tersebut ?

Atas dasar indentifikasi masalah serta uraian-uraian diatas maka penulis tertarik untuk menyusun skripsi dengan mengambil judul :

"ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI".

1.2. MAKSUD DAN TUJUAN PENELITIAN

Maksud dari penelitian ini adalah sebagai studi perbandingan terhadap ilmu pengetahuan yang diterima dibangku kuliah, khususnya mata kuliah akuntansi Biaya dan Manajemen akuntansi dengan keadaan praktek yang sesungguhnya di lapangan, sehingga penulis dapat memperoleh data dan informasi sebagai bahan dalam penyusunan skripsi ini yang merupakan salah satu syarat untuk menempuh gelar sarjana ekonomi jurusan akuntansi.

Tujuan penelitian dan penyusunaan skripsi ini, adalah :

1. Penulis ingin mengetahui sampai sejauh mana penyimpangan yang terjadi antara biaya standar dengan biaya sebenarnya yang terjadi pada perusahaan, dan kemudian dianalisis untuk dijadikan sebagai alat pengendalian bagi pihak manajemen dalam meningkatkan efisiensi proses produksi perusahaan.
2. Dan bagi penulis sendiri, penelitian ini sangatlah diharapkan dapat memberikan manfaat dalam menambah pengetahuan penulis dibidang akuntansi biaya.

1.3. KEGUNAAN PENELITIAN

Berdasarkan uraian-uraian diatas mengenai latar belakang penelitian, indentifikasi masalah serta maksud dan tujuan penelitian, maka perlu dijelaskan pula mengenai kegunaan dari penelitian tersebut. Adapun kegunaan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui bagaimana PT Hadinata Brothers & Co menganalisis dan mengambil tindakan terhadap selisih-selisih yang terjadi antara biaya standar dengan realisasinya.
2. Apabila dari hasil penelitian, penulis menemukan kekurangan-kekurangan pada perusahaan dalam mengambil tindakan terhadap adanya selisih-selisih tersebut, maka penulis berharap dapat memberikan informasi-informasi yang tepat kepada pihak manajemen mengenai

langkah-langkah perbaikan dimasa yang akan datang.

3. Bagi penulis sendiri penelitian ini sangat diharapkan dapat memberikan manfaat dalam menambah wawasan pengetahuan penulis di bidang akuntansi, khususnya akuntansi biaya dan akuntansi manajemen.
4. Bagi pembaca semoga hasil dari penelitian ini dapat dipakai sebagai bahan literatur tambahan dan bahan penelitian lebih lanjut.

1.4. KERANGKA PEMIKIRAN

Seperti yang telah diuraikan dalam latar belakang penelitian bahwa sejalan dengan pertumbuhan suatu perusahaan, maka dengan pertumbuhan itu akan timbul berbagai permasalahan mulai dari pengadaan bahan baku yang sering mengalami keterlambatan, sampai dengan masalah efisiensi yang harus diatasi oleh perusahaan untuk menghasilkan produk yang bermutu tinggi dengan biaya produksi yang rendah.

Dalam mengatasi masalah tersebut, sangatlah diperlukan alat pengendalian yang dapat mengendalikan biaya produksi dan dapat menunjang pelaksanaan efisiensi proses produksi. Salah satu alat pengendalian tersebut adalah pengunaan standar atas biaya-biaya produksi yang terdiri dari standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja langsung, dan standar biaya overhead pabrik.

Menurut Abdul Halim :

Biaya standar adalah biaya yang ditentukan di muka untuk mengolah produk atau jasa tertentu dengan cara menentukan biaya standar bahan baku, tenaga kerja dan overhead pabrik untuk mengolah produk tersebut.
(2 : 268)

Sedangkan J.B Heckert dalam bukunya yang berjudul 'Controlership' yang diterjemahkan oleh Tjintjin, menguraikan fungsi biaya standar kedalam empat fungsi utama yaitu :

1. Dalam pengendalian biaya
   a. Standar memberikan satu tolak ukur yang lebih baik mengenai prestasi pelaksanaan.
   b. Memungkinkan biaya akuntansi yang ekonomis.
   c. Memungkinkan pelaporan yang segera atas informasi pengendalian biaya.
2. Dalam penetapan harga jual
   a. Tersedianya informasi biaya yang lebih baik sebagai dasar untuk menetapkan harga.
   b. Dapat dengan lebih segera menyediakan data untuk penetapan harga.
3. Dalam penilaian persediaan
   a. Diperoleh suatu angka biaya yang lebih baik.
   b. Diperoleh kesederhanaan dalam penilaian persedian.
4. Dalam perencanaan anggaran
   a. Penetapan biaya total standar dipermudah.

b. Tersedianya alat untuk menunjukkan adanya penyimpangan prestasi kerja.

(10 : 244-245)

Untuk menunjang efisiensi, harus ada suatu sistim pengendalian yang menjaga supaya pelaksanaan produksi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya. Dan apabila kita ingin mengetahui apakah suatu pengendalian dapat terselenggara dengan baik atau tidak, kita harus dapat membandingkan antara biaya standar yang dianggarkan oleh perusahaan dengan realisasinya. Aldoph matz dan Milton F. usry dalam bukunya yang berjudul 'Cost Accounting Planning And Control' yang diterjemahkan oleh Alfonsus sirait,.S.E menyatakan bahwa:

> Setiap Varians yang besar, entah yang menguntungkan atau tidak, harus diselidiki atau dianalisis secara kritis, apakah mungkin karena pelaksanaan kerja yang telah menyimpang dari standar atau apakah standar itu sendiri yang salah.
>
> (1 : 120-121)

Dengan analisis selisih ini, selisih-selisih dilaporkan berdasarkan faktor-faktor penyebabnya dan unit organisasi yang bertanggung jawab sehingga dapat menunjang efisiensi proses produksi.

Menurut James A.F Stoner dan R. Edward Freeman, dalam bukunya yang berjudul 'Manajemen' Jilid I, yang

diterjemahkan oleh Wilhelmus W. Bakowatun mengemukakan bahwa :

> Efisiensi adalah kemampuan untuk melakukan pekerjaan dengan benar.
>
> (11 : 15)

Sedangkan menurut Drs. Sofyan Assauri dalam bukunya yang berjudul 'Manajemen Produksi' mengemukakan bahwa :

> Proses Produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau inputs dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan).
>
> (19:30)

Dari definisi-definisi diatas, dapat penulis simpulkan bahwa Efisiensi Proses Produksi adalah suatu usaha untuk melakukan pekerjaan dengan benar dalam rangka menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber daya - sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan seperti tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana yang tersedia, sehingga diperoleh hasil produksi yang maksimal, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

Dengan adanya uraian dan penjelasan diatas , maka penulis menyusun hipotesis sebagai berikut :

"ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI".

1.5. METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian yang penulis lakukan dalam menyusun skripsi dengan mengadakan studi lapangan pada perusahaan yang bergerak dalam bidang industri furniture. Untuk memperoleh data-data yang diperlukan, maka penelitian ditempuh dengan cara :

1. Studi kepustakaan (Library Research)

   Adalah merupakan salah satu bentuk penelitian yang dimaksudkan untuk memperoleh informasi dan data-data yang diperlukan, melalui studi literatur terhadap ilmu-ilmu yang mendukung penulis dalam skripsi ini, baik berupa hasil penelitian yang berkaitan dengan masalah ini dan buku teks sebagai acuan.

2. Studi lapangan (Field Research)

   Adalah merupakan salah satu bentuk penelitian yang dimaksudkan untuk memperoleh informasi dan data-data yang dibutuhkan melalui kunjungan pada perusahaan yang diteliti dan mencoba untuk mendapatkan data-data yang sesuai dengan permasalahan, dengan cara melakukan wawancara dengan

pihak yang berkepentingan pada perusahaan ini, dan melakukan observasi yaitu mengamati kegiatan-kegiatan yang dilakukan perusahaan.

1.6. LOKASI PENELITIAN

Studi lapangan yang penulis lakukan adalah pada PT Hadinata Brohers & Co, yang berlokasi di jalan Tapos KM 1 PO.BOX.23, Cibinong - Bogor 16901. Dan studi kepustakaan dilakukan di perpustakaan Universitas Pakuan Bogor.

1.7. SISTEMATIKA PEMBAHASAN

Untuk mendapatkan gambaran secara menyeluruh dari pembahasan skripsi ini, penulis merasa perlu memberikan suatu sistematika pembahasan, adapun sistematika pembahasan pada skripsi ini terdiri dari komponen-komponen sebagai berikut :

- Aktivitas Perusahaan
- Unsur-unsur Biaya Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co
- Proses Penyusunan Biaya Standar Pada PT Hadinata Brothers & Co
- Analisis Selisih Biaya Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co, yang terbagi atas :

  - Analisis selisih Bahan Baku
  - Analisis selisih Upah Langsung
  - Analisis selisih Biaya Overhead Pabrik
- Tindakan Pihak Manajemen Atas Selisih - Selisih yang terjadi pada PT Hadinata Brothers & Co.
- Analisis Selisih Biaya Produksi Sebagai Alat Pengendalian Manajemen Dalam Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengertian Dan Klasifikasi Biaya

2.1.1. Pengertian Biaya

Konsep dan istilah-istilah Biaya (Cost) telah dikembangkan selaras dengan kebutuhan para Akuntan dan Ekonom, sehingga istilah biaya (*cost*) mempunyai arti yang sangat luas. Oleh karena itu perlu diberi batasan yang jelas mengenai apa yang dimaksud dengan biaya. Ralphs Polimeni, mengemukakan :

> Cost is, the amount, measured in money, of cash expended or other property transferred, capital stock issued, services performed, or a liability incurred, in consideration of goods or services received or to be received.
>
> (15 : 4)

Firdaus A.dunia, mengemukakan :

> Biaya (*Cost*) adalah pengeluaran-pengeluaran atau nilai pengorbanan untuk memperoleh barang atau jasa yang berguna untuk masa yang akan datang.
>
> (8 : 21)

Sedangkan Mulyadi, mengemukakan :

> Dalam arti luas biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi, yang diukur dalam satuan uang, yang

telah terjadi atau yang kemungkinan akan terjadi untuk tujuan tertentu

(14 : 8-9)

Berdasarkan pengertian-pengertian diatas maka dapat disimpulkan bahwa Biaya (*Cost*) adalah, Pengeluaran atas nilai pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang yang akan atau telah terjadi untuk tujuan tertentu atau untuk memperoleh barang dan jasa yang berguna untuk masa yang akan datang.

2.1.2. Klasifikasi Biaya

Klasifikasi biaya adalah proses pengelompokan secara sitematis atas keseluruhan elemen yang ada kedalam golongan-golongan tertentu yang lebih ringkas untuk dapat memberikan informasi yang lebih berarti atau lebih penting.

Akuntansi biaya bertujuan untuk menyajikan informasi biaya yang akan digunakan untuk berbagai tujuan, maka dalam mengklasifikasikan biaya harus disesuaikan dengan tujuan dari informasi biaya yang akan disajikan.

Jika ditinjau dari aktivitas perusahaan maka fungsi-fungsi pokok dari kegiatan perusahaan tersebut dapat digolongkan menjadi :

a. Fungsi produksi, yaitu fungsi yang berhubungan

dengan kegiatan pengolahan bahan baku menjadi produk selesai yang siap untuk dijual.

b. **Fungsi pemasaran,** yaitu fungsi yang berhubungan dengan kegiatan penjualan produk selesai yang siap dijual dengan cara yang dapat memuaskan pembeli dan dapat memperoleh laba yang diinginkan perusahaan sampai dengan pengumpulan kas dari hasil penjualan.

c. **Fungsi administrasi dan umum,** yaitu fungsi yang berhubungan dengan kegiatan penentuan kebijaksanaan, pengarahan, dan pengawasan kegiatan perusahaan secara keseluruhan agar dapat berhasil guna (efektif) dan berdaya guna (efisien).

d. **Fungsi keuangan,** yaitu fungsi yang berhubungan dengan kegiatan keuangan atau penyediaan dana yang diperlukan perusahaan.

Lebih lanjut, atas dasar fungsi-fungsi tersebut diatas, biaya dapat diklasifikasikan menjadi :

a. **Biaya produksi,** yaitu semua biaya yang berhubungan dengan fungsi produksi atau kegiatan pengolahan bahan baku menjadi produk selesai. Biaya produksi dapat digolongkan menjadi tiga bagian yaitu :

1. **Biaya bahan,** yang terdiri dari :

   - Biaya bahan baku, adalah harga perolehan

dari bahan baku yang dipakai didalam pengolahan produk.

- Biaya bahan penolong, adalah harga perolehan bahan penolong yang dipakai didalam pengolahan produk.

2. **Biaya tenaga kerja**, adalah semua balas jasa yang diberikan oleh perusahaan kepada semua karyawan, sesuai dengan fungsi dimana karyawan tersebut bekerja. Biaya tenaga kerja dapat digolongkan menjadi:

   a. Biaya tenaga kerja Produksi, terdiri dari:

      - Biaya tenaga langsung (*direct labor*), adalah balas jasa yang diberikan kepada karyawan pabrik, yang manfaatnya dapat diindentifikasikan atau diikuti jejaknya pada produk tertentu yang dihasilkan perusahaan.

      - Biaya tenaga kerja tidak langsung (*Indirect labor*), adalah balas jasa yang diberikan kepada karyawan pabrik, akan tetapi manfaatnya tidak dapat diindentifikasikan atau diikuti jejaknya pada produk tertentu yang dihasilkan perusahaan.

   b. Biaya tenaga kerja pemasaran

   c. Biaya tenaga kerja administrasi dan umum

3. **Biaya overhead pabrik**, adalah biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, yang elemennya dapat digolongkan ke dalam :
   - Biaya bahan penolong.
   - Biaya Tenaga kerja tidak langsung.
   - Penyusutan aktiva tetap pabrik.
   - Biaya Reparasi dan pemeliharaan aktiva tetap pabrik.
   - Biaya listrik, air dan telephone pabrik.
   - Biaya asuransi pabrik, dan lain-lain.

b. **Biaya Pemasaran**, yaitu biaya dalam rangka penjualan produk selesai sampai dengan pengumpulan piutang menjadi kas. Biaya ini meliputi biaya untuk melaksanakan :
   1. Fungsi penjualan.
   2. Fungsi penggudangan produk selesai.
   3. Fungsi pengepakan dan pengiriman.
   4. Fungsi pembuatan faktur dan administrasi penjualan.

c. **Biaya Administrasi dan umum**, yaitu semua biaya yang berhubungan dengan fungsi administrasi dan umum. Biaya ini terjadi dalam rangka penentuan kebijaksanaan, pengarahan dan pengawasan kegiatan perusahaan secara keseluruhan. Termasuk dalam biaya ini gaji pimpinan tertinggi perusahaan,

personalia, sekretariat, akuntansi, hubungan masyarakat, keamanan dan sebagainya.

d. **Biaya keuangan**, adalah semua biaya yang terjadi dalam melaksanakan fungsi keuangan, misalnya biaya bunga.

(16 : 18-21)

2.2. Metode - Metode Pengumpulan Biaya Produksi

2.2.1. Metode Harga Pokok Pesanan

Perusahaan yang berproduksi berdasarkan pesanan, mengumpulkan harga pokok produksinya dengan mengunakan metode harga pokok pesanan (*job order cost method*). Dalam metode ini biaya-biaya produksi dikumpulkan untuk pesanan tertentu dan harga pokok produksi per satuan produk yang dihasilkan untuk memenuhi pesanan tersebut dihitung dengan cara membagi total biaya produksi untuk pesanan tersebut dengan jumlah satuan produk dalam pesanan yang bersangkutan. R.A. Supriyono, mengemukakan :

> Metode harga pokok pesanan (*Job Order Costing Method*) adalah metode pengumpulan harga pokok produk di mana biaya dikumpulkan untuk setiap pesanan atau kontrak atau jasa secara terpisah, dan setiap pesanan atau kontrak dapat dipisahkan identitasnya.
>
> (16 : 36)

Lebih lanjut, Abdul Halim, mengemukakan bahwa

karakteristik metode harga pokok pesanan adalah sebagai berikut :

1. Kegiatan produksi dilakukan atas dasar pesanan, sehingga bentuk produknya tergantung pemesan, Produksi terputus-putus, tergantung ada tidaknya pesanan yang diterima.
2. Biaya produksi dikumpulkan untuk setiap pesanan sehingga perhitungan total biaya produksi dihitung pada saat pesanan selesai.
3. Pengumpulan biaya produksi dilakukan dengan membuat kartu biaya produksi yang berfungsi sebagai buku pembantu biaya yang memuat :
   a. Informasi umum seperti nama pemesan, jumlah yang dipesan, tanggal pemesanan, dll.
   b. Informasi biaya seperti biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik.
4. Setelah pesanan selesai dikerjakan biasanya, produk selesai langsung diserahkan.

(2 : 125-126)

2.2.2. Metode Harga Pokok Proses

Metode harga pokok proses umumnya digunakan oleh perusahaan yang sifat produksinya terus-menerus dan produk yang dihasilkan dalam jumlah yang relatif besar. Proses produksi terus-menerus

merupakan proses produksi yang mempunyai pola yang pasti. Urutan proses produksinya relatif sama dan berlangsung terus-menerus sesuai dengan rencana produksi yang ditetapkan sebelumnya. Mardiasmo, mengemukakan :

> Metode Harga Pokok Proses adalah metode pengumpulan biaya produksi melalui departemen produksi atau pusat pertanggungjawaban biaya, yang umumnya diterapkan pada perusahaan yang menghasilkan produk secara massa.
>
> (13 : 90)

Selanjutnya Simangunsong, mengemukakan tentang Karateristik perusahaan yang memakai metode harga pokok proses adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berlangsung kontinyu (terus-menerus).
2. Produk yang dihasilkan bersifat produk standar (homogen).
3. Tujuan Produksi adalah untuk persediaan.

(18 : 60)

2.3. Pengertian Dan Fungsi Biaya Standar

2.3.1. Pengertian Biaya Standar

Standar atas suatu aktivitas digunakan untuk mengevaluasi aktivitas tersebut. Standar digunakan juga diperusahaan manufactur atau perusahaan yang

memproses bahan baku menjadi barang jadi, dengan demikian standar erat kaitannya dengan biaya produksi. Biaya produksi suatu produk dapat dihitung setelah produksi selesai dan dapat juga dihitung dimuka sebelum produksi dimulai. Biaya produksi meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik. Bila biaya-biaya tersebut ditentukan dimuka maka biaya-biaya tersebut merupakan biaya standar. Abdul Halim, mengemukakan :

> Biaya Standar adalah, biaya yang ditentukan di muka, untuk mengolah produk atau jasa tertentu dengan cara menentukan biaya standar bahan baku, tenaga kerja dan overhead pabrik untuk mengolah produk atau jasa tersebut.
>
> (2 : 268)

Charles T.Horngren dan George Foster, mengemukakan :

> Standard Cost, are carefully predetermined costs that are usually expressed on a per-unit basis
>
> (7 : 222)

Sukanto Reksohadiprodjo, mengemukakan :

> Biaya Standar adalah, biaya yang telah ditetapkan terlebih dahulu dengan cermat atau disebut pula sebagai biaya sasaran (Target Cost).
>
> (20 : 270)

Dari pendapat tersebut diatas dapat ditarik

kesimpulan bahwa biaya standar adalah biaya yang ditetapkan terlebih dahulu dengan seksama, yang biasanya dinyatakan atas dasar per-unit, dengan cara menentukan standar bahan baku, tenaga kerja dan overhead pabrik untuk mengolah produk atau jasa tersebut.

2.3.2. Fungsi Biaya Standar

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

Aldoph matz dan Milton F. Usry dalam bukunya yang berjudul 'Cost Accounting Planning And Control' yang diterjemahkan oleh Alfonsus sirait, mengemukakan, bahwa kegunaan biaya standar adalah :

1. Menetapkan anggaran

2. Mengendalikan biaya, dan memotivasi serta mengukur efisiensi.
3. Menyederhanakan prosedur penetapan biaya dan mempercepat laporan penyajian biaya.
4. Membebankan biaya ke persediaan bahan, barang dalam proses, dan barang jadi.
5. Memberikan dasar bagi penetapan tender dan kontrak serta harga jual.

(1 : 96)

Sedangkan menurut J.B. Heckert dalam bukunya yang berjudul Controlership yang diterjemahkan oleh Tjintjin menguraikan fungsi-fungsi utama biaya standar kedalam empat fungsi utama yaitu :

1. Dalam Pengendalian Biaya.
   a. Standar memberikan suatu tolak ukur yang lebih baik mengenai prestasi pelaksanaan.
   b. Memungkinkan biaya akuntansi yang ekonomis.
   c. Memungkinkan pelaporan yang segera atas informasi pengendalian biaya.
2. Dalam penetapan harga jual.
   a. Tersedianya informasi biaya yang lebih baik sebagai dasar untuk menetapkan harga jual.
   b. Dapat dengan lebih segera menyediakan data untuk penetapan harga jual.
3. Dalam penilaian persediaan.
   a. Diperoleh suatu angka biaya yang lebih baik.

b. Diperoleh kesederhanaan dalam penilaian persediaan.

4. Dalam perencanaan anggaran.

a. Penetapan biaya total standar dipermudah.

b. Tersedianya alat untuk menunjukkan adanya penyimpangan prestasi kerja.

(10 : 244-245)

2.4. Langkah - Langkah Penentuan Biaya Standar

Penetapan biaya standar merupakan hasil kerjasama antara beberapa bagian, antara lain, bagian Engineering, Time and Motion Study, Akuntansi, kepegawaian, dan pembelian. Penetapan tersebut harus dilakukan dengan cermat dan tentunya bukan merupakan hal yang mudah.

2.4.1. Biaya Bahan

Menurut Simangunsong, Biaya bahan baku standar ditentukan setelah terlebih dahulu mengadakan spesifikasi produk yang akan dihasilkan. spesifikasi tersebut dapat meliputi, ukuran, bentuk, kwalitas dan warna. Dengan adanya spesifikasi tersebut dapat ditentukan standar bahan baku yang diperlukan. Dalam penentuan biaya bahan baku standar meliputi

Amsal 19 : 20 , 23 : 18

Dengarkanlah Nasihat Dan Terimalah Didikan,
Supaya Engkau Menjadi Bijak Di Masa depan.
Karena Masa Depan Sungguh Ada,
Dan Harapanmu Tidak Akan Hilang.

Skripsi Ini Aku Persembahkan Untuk
Papa, Mama Dan Adik-Adikku yang
Tercinta Serta Yang Tersayang Calon
Istriku Lenih Liongitoro.

KATA PENGANTAR

Dengan mengucap syukur kepada Tuhan Yang Maha pengasih dan Maha penyayang, atas dapat diselesaikannya skripsi ini, yang berjudul : **"ANALISIS SELISIH BIAYA PRODUKSI SEBAGAI ALAT PENGENDALIAN MANAJEMEN DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PROSES PRODUKSI"** yang merupakan studi lapangan pada PT Hadinata Brothers & Co.

Skripsi ini disusun dalam rangka memenuhi salah satu persyaratan menyelesaikan studi dan guna memperoleh gelar Sarjana Lengkap pada Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan.

Pada kesempatan ini, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada Bapak Drs. H. Nandang M.,Ak.MM. selaku dosen pembimbing dan Bapak Drs. Kusnandar.,Ak.MM. selaku dosen Co pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan pengarahan dalam proses penyelesaian skripsi ini.

Selanjutnya Penulis juga menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Rubini Atmawijaya, Msc., sebagai Rektor Universitas Pakuan Bogor.
2. Ibu Dra. Fazariah M.,Ak.MM. selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor.
3. Bapak Drs. Eddy Mulyadi S.,Ak.MM. selaku Pembantu

Dekan I Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor.

4. Segenap Staff pengajar dan Staff Tata usaha Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor.
5. Bapak Pranadjaya K. selaku manager Cost Accounting PT Hadinata Brothers & Co.
6. Bapak Yohanes Kuntara Selaku Kepala Bagian Cost Accounting PT Hadinata Brothers & Co.
7. Usman Hadi, Saman, Rendra, Bapak Yudi, dan Lingling.
8. Rekan-rekan yang telah memberikan sumbangan pemikiran untuk kelancaran penulisan skripsi ini.

Secara khusus penulis juga sampaikan ucapan terima kasih kepada Papa dan Mama, serta calon istriku yang tercinta, yang telah memberikan motivasi dan doa restu, selama penulis menuntut ilmu di Universitas Pakuan Bogor, juga kepada adik-adikku yang telah memberikan dorongan dan semangat, serta teman-teman yang telah membantu dan memberikan dorongan dalam penyelesaian skripsi ini.

Akhir kata penulis menyadari bahwa skripsi ini masih banyak memiliki kekurangan, walaupun demikian penulis berharap skripsi ini bisa bermanfaat bagi penulis khususnya dan umumnya bagi mereka yang memerlukannya.

Bogor, Oktober 1997

Penulis

DAFTAR ISI

DAFTAR LAMPIRAN

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG PENELITIAN

Sejalan dengan situasi dan kondisi perekonomian dalam negeri disektor industri yang terus berkembang mendorong setiap perusahaan, baik itu perusahaan kecil maupun perusahaan besar, bersaing untuk menghasilkan produk-produknya secara ekonomis, menguntungkan dan dapat menjual hasil produknya pada konsumen dengan jumlah yang besar dan mutu yang baik. Persaingan ini mengakibatkan setiap perusahaan yang ingin maju didalam kategori sehat harus mengadakan semacam kejelian bisnis. Satu diantaranya adalah perusahaan harus dapat mengadakan efisiensi biaya produksi.

Khusus untuk perusahan manufaktur yang memproduksi barang-barangnya melalui pengolahan yang berkesinambungan atau melalui proses produksi massal, membuat perusahaan lebih memperhatikan variabel-variabel yang erat kaitannya dengan biaya produksi. Perusahaan dalam keadaan seperti ini dituntut dalam usahanya untuk mencapai tujuan utama yang telah ditetapkan sebelumnya, agar dapat menggunakan segala kemampuannya dibidang bisnis umumnya dan produksi khususnya.

Pada dasarnya masalah-masalah yang berhubungan dengan biaya produksi pada perusahaan salah satunya adalah perencanaan pengeluaran biaya yang dianggarkan oleh perusahaan, namun perencanaan pengeluaran biaya seperti ini sering kali tidak mutlak benar atau sesuai dengan pelaksanaannya, sehingga masalah ini perlu dianalisis dengan perhitungan yang cermat yaitu menggunakan salah satu cara yang disebut analisis selisih biaya produksi. Hasil analisis ini dapat dijadikan sebagai pedoman pengambilan keputusan dalam manajemen perusahaan. Salah satu tindakan nyata dari hasil yang didapat pada analisis selisih biaya produksi ini adalah dapat memperbaiki kondisi perusahaan dengan cara memperkecil kemungkinan terjadinya penyimpangan, selain itu perusahaan dapat pula menata kembali kondisi manajemennya, karena analisis seperti ini dapat digunakan sebagai salah satu alat pengendalian manajemen dalam rangka meningkatkan efisiensi proses produksi.

Terjadinya selisih biaya produksi adalah menunjukan adanya ketidaktepatan dan ketidakefisienan dari pelaksanaan yang sebenarnya atau bisa juga terjadi sebaliknya, yaitu tidak tepatnya standar yang telah ditetapkan sebelumnya oleh perusahaan.

PT Hadinata Brothers & Co ini, merupakan perusahaan industri furniture yang telah mengalami pertumbuhan yang cukup pesat, maka dengan pertumbuhan yang cukup

kwantitas dan harga.

(18 : 145)

2.4.2. Biaya Tenaga Kerja

Menurut Bambang.S, Untuk menetapkan biaya tenaga kerja standar, pertama-tama harus ditetapkan berapa jumlah jam kerja yang dapat diselesaikan atau dikerjakan oleh tenaga kerja itu yang harus ditempuhnya dalam penanganan produksi dan dalam ketekunan kerjanya yang layak. Dalam hal ini analisis gerak dan waktu serta metode-metode produksi yang diterapkan harus diperhatikan karena akan membantu dalam penetapan jumlah jam kerja yang dapat dikerjakan. Jam kerja yang berhasil diselesaikan atau dikerjakannya kemudian dinilai atau dinyatakan dengan uang yang merupakan imbalan rata-rata per jam sebagai imbalan yang layak.

(6 : 11)

2.4.3. Biaya Overhead Pabrik

Menurut Simangunsong, langkah - langkah penentuan biaya overhead pabrik standar adalah sebagai berikut :

1. Menentukan anggaran biaya overhead pabrik pada

kapasitas normal.

2. Menentukan dasar pembebanan (Kwantitas bahan, harga bahan, jam kerja langsung, jumlah upah langsung , jam mesin langsung).
3. Menentukan tarif biaya overhead pabrik dengan cara, anggaran dibagi dengan dasar pembebanan.

Agar dapat menganalisis sebab - sebab timbulnya selisih biaya overhead pabrik (antara yang dibebankan dengan yang sesungguhnya) untuk tujuan pengendalian biaya, maka tarif biaya overhead pabrik dipisahkan antara biaya overhead pabrik tetap dengan biaya overhead pabrik variabel.

(18 : 146)

2.5. Pengertian Selisih Dan Batas Toleransi Atas Selisih

2.5.1. Pengertian Selisih

Amin widjaja Tunggal mengemukakan :

> Varian adalah perbedaan yang timbul antara hasil aktual dengan hasil standar (yang direncanakan).
>
> (4 : 348)

Sedangkan Harold Bierman, dan Thomas R. Dyckman, mengemukakan :

A Cost variance results from the comparison of an actual cost with a preset standard (*or budgeted*) cost.

(9 : 88)

Menurut Lawrence, william dan milton F. Usry,

For each item of direct material, for each labor operation, and for factory overhead attributable to each department (*Cost center or activity*) actual costs are measured against standard costs, resulting in differences. These differences are analyzed and indentified as specific types of standard cost variances.

(12 : 511)

Dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa Varian (selisih) terjadi akibat adanya perbedaan-perbedaan antara biaya standar dengan biaya sesungguhnya.

Biaya aktual untuk setiap jenis bahan langsung, upah pekerja dan overhead pabrik setiap departemen dibandingkan dengan biaya standar. Dari perbandingan ini tentu akan kita dapatkan perbedaan, perbedaan atau selisih ini dianalisis dan diindentifikasi sebagai selisih dalam jenis-jenis tertentu.

Dalam hal ini, apabila biaya aktual melebihi biaya standar, maka selisih biayanya disebut "tidak menguntungkan". sebaliknya, jika biaya standar lebih besar dari pada biaya aktual maka selisih biayanya

disebut "menguntungkan".

2.5.2. Batas Toleransi Atas Selisih

Perkiraan bahwa akan timbul selisih, harus dinyatakan seberapa besar selisih atas standar yang masih dapat ditolerir sebelum selisih tersebut dianggap tidak wajar. Berapa batas jangkauan toleransi harus ditetapkan, sehingga apabila selisih biaya tersebut belum melewati batasnya maka dapat kita anggap masih wajar.

Setiap selisih harus disoroti dengan cara menunjukan apakah selisih tersebut masih berada dalam batas pengendalian. Informasi semacam ini memungkinkan manajer untuk menerima penyimpangan dari standar sebagai suatu alat yang berguna bagi pengendalian biaya.

Data masa lalu mengenai operasi yang mapan, yang diperbaiki dengan memperkirakan perubahan yang akan terjadi di masa mendatang, biasanya memberikan dasar untuk mengestimasi biaya yang diharapkan dan menghitung batas pengendalian yang berfungsi sebagai petunjuk bagi operasi yang baik ataupun yang buruk dan membantu dalam pengambilan keputusan guna menyelidiki suatu selisih biaya.

(1 : 123-125)

2.6. Macam - Macam Selisih Dan Tehnik - Tehnik Analisisnya

2.6.1. Macam - Macam Selisih

Analisis selisih biaya produksi merupakan proses menganalisis selisih yang timbul karena perbedaan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi dibandingkan dengan biaya produksi standar, dan menentukan penyebab selisih biaya produksi tersebut. Biaya produksi terdiri dari tiga komponen utama yaitu :

- Biaya bahan baku
- Biaya tenaga kerja langsung, dan
- Biaya overhead pabrik

Maka selisih biaya produksi dianalisis menurut ketiga jenis biaya produksi tersebut diatas.

Abdul halim, mengemukakan bahwa macam-macam selisih dibedakan menjadi :

1. **Selisih biaya bahan baku,** adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara biaya bahan baku yang sesungguhnya terjadi dengan biaya bahan baku standar. Selisih biaya ini dapat disebabkan oleh :
   a. Perbedaan antara harga sesungguhnya dengan harga standar.
   b. Perbedaan antara kuantitas sesungguhnya dengan kuantitas standar.

Analisa selisih biaya bahan baku ini meliputi :

Selisih harga bahan baku, adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara harga bahan baku yang dibeli dengan harga bahan baku standar. selisih bahan baku tersebut dapat dipecah menjadi :

- Selisih harga pembelian pada saat dibeli, dan
- Selisih harga pemakaian pada saat bahan baku dipakai.

Selisih kuantitas bahan baku , adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara kuantitas bahan baku yang dipakai dengan kuantitas standar. Selisih kuantitas bahan baku dapat dihitung dengan mengalikan selisih kuantitas pemakaian bahan baku dengan harga standar.

2. Selisih biaya tenaga kerja langsung, adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara biaya tenaga kerja langsung yang sesungguhnya dengan biaya tenaga kerja langsung standar. Selisih ini dapat disebabkan oleh :
   - Perbedaan antara tarif upah sesungguhnya dengan tarif upah standar.
   - Perbedaan antara jam kerja sesungguhnya dengan jam kerja standar.

   Selisih biaya tenaga langsung, meliputi :

- Selisih tarif upah lansung, adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan tarif upah langsung yang sesungguhnya dibayarkan dengan tarif upah standar.
- Selisih efisiensi upah langsung, adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara jam kerja sesungguhnya yang dipakai dengan jam kerja standar.

3. **Selisih biaya overhead pabrik**, adalah selisih biaya yang disebabkan adanya perbedaan antara biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi dengan biaya overhead pabrik standar. Ada empat model analisis selisih biaya overhead pabrik, yaitu :

   a. **Model analisis satu selisih**, adalah selisih antara biaya overhead pabrik sesungguhnya dengan biaya overhead pabrik yang dibebankan kepada produk secara total.

   b. **Model analisis dua selisih**, yang meliputi :

      - Selisih terkendali (*Controllable Variance*) adalah selisih biaya yang disebabkan oleh perbedaan antara biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi dengan biaya overhead yang dianggarkan pada kapasitas standar.
      - Selisih volume (*Volume variance*), adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya

perbedaan antara biaya overhead yang dianggarkan pada kapasitas standar dengan biaya overhead pabrik yang dibebankan kepada produk.

c. **Model analisis tiga selisih**, yang meliputi :

- Selisih anggaran (*Spending variance*), adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara biaya overhead sesungguhnya dibandingkan dengan biaya overhead pada kapasitas sesungguhnya.
- Selisih kapasitas (*Capacity variance*), adalah selisih antara biaya overhead pabrik pada kapasitas sesungguhnya dengan biaya overhead pabrik dibebankan.
- Selisih efisiensi (*Efficiency variance*), adalah selisih antara biaya overhead dibebankan dengan biaya overhead pabrik standar.

d. **Model analisis empat selisih**, merupakan perluasan dari model analisis tiga selisih, dimana selisih efisiensi dipisahkan menjadi selisih efisiensi variabel dan selisih efisiensi tetap. Sehingga pada analisis empat selisih, selisih biaya overhead pabrik menjadi :

- Selisih anggaran

- Selisih kapasitas
- Selisih efisiensi variabel
- Selisih efisiensi Tetap

(2 : 278-300)

2.6.2. Teknik Analisis Selisih

R.A. Supriyono, mengemukakan tentang tehnik-tehnik analisis selisih yang meliputi :

1. **Perhitungan selisih harga bahan baku**

   Rumus untuk menghitung selisih harga bahan baku adalah :

   SHB = (HS x KS) - (HSt x KS)

   = (HS - HSt) x KS

   dimana :

   SHB = Selisih Harga Bahan Baku

   HS = Harga Beli Sesungguhnya Setiap Satuan

   KS = Kuantitas Sesungguhnya Yang Dibeli

   HSt = Harga Beli Standar Setiap Satuan

   - Apabila HS > HSt, Maka selisih harga tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
   - Apabila HS < HSt, Maka selisih harga menguntungkan (*Favorable*)

2. **Perhitungan selisih kuantitas bahan baku**

   Rumus untuk menghitung selisih kuantitas bahan baku adalah :

SKB = (KS x HSt) - (KSt x HSt)

= (KS - KSt) x HSt

dimana :

SKB = Selisih Kuantitas Bahan Baku

KS = Kuantitas Sesungguhnya Atas Bahan Baku Dipakai

KSt = Kuantitas Standar Atas Bahan Baku Dipakai

HSt = Harga Beli Standar Bahan Baku Dipakai

- Apabila KS > KSt, Maka selisih Kuantitas sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila KS < KSt, Maka selisih kuantitas sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

3. **Perhitungan selisih tarif upah langsung**

Rumus untuk menghitung selisih tarif upah langsung adalah :

STU = (TS x JS) - (TSt x JS)

= (TS - TSt) x JS

dimana :

STU = Selisih Tarif Upah Langsung

TS = Tarif Sesungguhnya Dari Upah Langsung Per Jam

TSt = Tarif Standar Dari Upah Langsung Per Jam

JS = Jam Sesungguhnya

- Apabila TS > TSt, Maka selisih tarif upah langsung sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)

- Apabila TS < TSt, Maka selisih tarif upah langsung sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

4. Perhitungan selisih efisiensi upah langsung

Rumus untuk menghitung selisih efisiensi upah langsung adalah :

SEUL = (TSt x JS) - (TSt x JSt)

= (JS - JSt) x TSt

dimana :

SEUL = Selisih Efisiensi Upah Langsung

TSt = Tarif Standar Dari Upah Langsung Per Jam

JS = Jam Sesungguhnya

JSt = Jam Standar

- Apabila JS > JSt, Maka selisih efisiensi upah langsung sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila JS < JSt, Maka selisih efisiensi upah langsung sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

5. Perhitungan selisih terkendali overhead pabrik

Rumus untuk menghitung selisih terkendali overhead pabrik adalah :

ST = BOPS - AFKSt

Atau

ST = BOPS - [BTA + (KSt x TV)]

= BOPS - [(KN x TT) + (KSt x TV)]

Atau

ST = [BOPS - (KN x TT)] - (KSt x TV)

dimana :

ST = Selisih Terkendali Overhead Pabrik

BOPS = Biaya Overhead Pabrik Sesungguhnya

AFKSt = Anggaran Fleksibel Pada Kapasitas/Jam Standar

BTA = Biaya Tetap Dianggarkan

TV = Tarip Variabel

KN = Kapasitas Normal, Atau Kapasitas Lain Yang dipakai Dasar Menghitung Tarip Standar

TT = Tarip Tetap

- Apabila BOPS > AFKSt, Maka selisih Terkendali overhead pabrik sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila BOPS < AFKSt, Maka selisih Terkendali overhead pabrik sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

6. Perhitungan selisih volume overhead pabrik

Rumus untuk menghitung selisih volume overhead pabrik adalah :

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

dimana :

SV = Selisih Volume Overhead Pabrik

AFKSt = Anggaran Fleksibel Pada Kapasitas Standar

KSt = Kapasitas Atau Jam Standar

T = Tarip Standar biaya Overhead Pabrik/Total Tarip

KN = Kapasitas Normal, Atau Kapasitas Lain Yang dipakai Dasar Menghitung Tarip Standar

TT = Tarip Tetap

TV = Tarip Variabel

- Apabila KN > KSt, Berarti kapasitas standar tidak dapat melampaui kapasitas normal yang tersedia, sebagian volume produksi tidak dipakai, sehingga sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila KN > KSt, Berarti kapasitas standar dapat melampaui kapasitas normal yang tersedia, maka terjadi over volume produksi yang dipakai dengan baik, sehingga sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

7. **Perhitungan selisih anggaran overhead pabrik**

Rumus untuk menghitung selisih anggaran overhead pabrik adalah :

SA = BOPS - AFKS

Atau

ST = BOPS - [BTA + (KS x TV)]

= BOPS - [(KN x TT) + (KS x TV)]

Atau

ST = [BOPS - (KN x TT)] - (KS x TV)

dimana :

KA = Selisih Anggaran Overhead Pabrik

BOPS = Biaya Overhead Pabrik Sesungguhnya

AFKS = Anggaran Fleksibel Pada Kapasitas Sesungguhnya

BTA = Biaya Tetap Dianggarkan

KS = Kapasitas Sesungguhnya

TV = Tarip Variabel

KN = Kapasitas Normal

TT = Tarip Tetap

- Apabila BOPS > AFKS, Berarti biaya sesungguhnya lebih besar dibanding biaya di anggarkan pada kapasitas sesungguhnya, sehingga sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila BOPS < AFKS, Berarti biaya sesungguhnya lebih kecil dibanding biaya dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, sehingga sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

8. Perhitungan selisih kapasitas overhead pabrik

Rumus untuk menghitung selisih kapasitas overhead pabrik adalah :

SK = AFKS - BOPB

Atau

SK = [(KN x TT) + (KS x TV)] - (KS - T)]

= [(KN x TT) + (KS x TV)] - [(KS x TT) + (KS x TV)]

= (KN x TT) - (KS x TT)

= (KN - KS) x TT

dimana :

SK = Selisih Kapasitas

AFKS = Anggaran Fleksibel Pada Kapasitas Sesungguhnya

BOPS = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

KN = Kapasitas Normal

KS = Kapasitas Sesungguhnya

T = Tarip Biaya Overhead Pabrik (tarip total)

TT = Tarip Tetap

TV = Tarip Variabel.

- Apabila AFKS > BOPB, Berarti sebagian kapasitas normal yang tersedia tidak dipakai atau menganggur, sehingga sifatnya tidak menguntungkan (*Unfavorable*)
- Apabila AFKS < BOPB , Berarti sebagian kapasitas normal yang tersedia dapat dipakai atau dapat dilampaui, sehingga terjadi over capacity, maka sifatnya menguntungkan (*Favorable*)

9. Perhitungan selisih efisiensi overhead pabrik

Rumus untuk menghitung selisih efisiensi

overhead pabrik adalah :

SE = BOPB - BOPSt

Atau

SE = (KS x T) - (KSt x T)

= (KS - KSt) x T

dimana :

SE = Selisih Efisiensi Overhead Pabrik

BOPB = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

BOPSt = Biaya Overhead Pabrik Standar Untuk Pengolahan Produk

KS = Kapasitas Sesungguhnya

KSt = Kapasitas Standar

T = Tarip Total Biaya Overhead Pabrik

- Apabila BOPB > BOPSt, Maka Selisih efisiensi biaya overhead pabrik tidak menguntungkan (*Unfavorable*), karena untuk mengolah produk telah dipakai kapasitas sesungguhnya yang lebih besar dibanding kapasitas seharusnya (standar).
- Apabila BOPB < BOPSt, Maka Selisih efisiensi biaya overhead pabrik menguntungkan (*Favorable*), karena untuk mengolah produk telah dipakai kapasitas sesungguhnya yang lebih kecil dibanding kapasitas seharusnya (standar).

(17 : 103-117)

2.7. Efisiensi Proses Produksi

Kelancaran pelaksanaan proses produksi merupakan suatu hal yang sangat diharapkan di dalam setiap perusahaan, maka usaha-usaha pengendalian proses produksi harus di upayakan semaksimal mungkin, melalui pemeliharaan dan peningkatan efisiensi proses produksi.

James A.F Stoner dan R. Edward Freeman dalam bukunya yang berjudul 'Manajemen' yang di terjemahkan oleh Wilhelmus w. Bakowatun, mengemukakan :

> Efisiensi adalah kemampuan untuk melakukan pekerjaan dengan benar.
>
> (11 : 15)

Anthony, Dearden dan Bedford dalam bukunya yang berjudul Sistem Pengendalian Manajemen yang diterjemahkan oleh Agus maulana, mengemukakan :

> Efisiensi menggambarkan berapa banyak masukan yang diperlukan untuk menghasilkan satu unit keluaran tertentu, maka unit organisasi yang dianggap paling efisien adalah unit organisasi yang dapat menghasilkan keluaran terbanyak dengan masukan yang tersedia.
>
> (5 : 14)

Lebih lanjut Agus Ahyari, mengemukakan :

> Proses Produksi adalah merupakan cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan.
>
> (3 : 3)

Sedangkan Sofyan Assauri, mengemukakan :

> Proses Produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau inputs dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.
>
> (17 : 30)

Dari definisi-definisi yang dikemukakan diatas, maka dapat penulis simpulkan bahwa Efisiensi Proses Produksi adalah suatu usaha untuk melakukan pekerjaan dengan benar dalam rangka menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan seperti tenaga kerja, mesin-mesin, bahan-bahan dan dana yang tersedia, sehingga diperoleh hasil produksi yang maksimal, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.

2.8. Analisis Selisih Biaya Produksi Sebagai Alat Pengendalian Manajemen Dalam Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi

Penyimpangan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi dari biaya produksi standar perlu dianalisis lebih lanjut untuk menentukan biaya apa yang menyimpang,

penyebabnya dan bagaimana pengaruhnya terhadap efisiensi proses produksi, serta siapa yang harus bertanggung jawab atas penyimpangan-penyimpangan tersebut.

Dengan mengadakan perhitungan-perhitungan serta pengamatan, manajemen dapat menganalisis selisih apa saja yang terjadi pada periode tertentu, disamping itu manajemen dapat mengindentifikasikan bagian apa saja yang terlibat dalam hal ini dan alasan-alasan yang diperoleh sehingga terjadi selisih biaya produksi.

Biaya-biaya produksi dipengaruhi oleh faktor-faktor intern yang dapat dikontrol oleh manajemen. Dengan menggunakan kalkulasi harga pokok standar, maka pihak manajemen dapat memperoleh informasi mengenai efektivitas dari usaha-usaha produksi dan jika terjadi bermacam-macam selisih, baik yang mengenai bahan baku, upah buruh, maupun biaya-biaya produksi tak langsung, maka selisih-selisih tersebut dapat segera dianalisis dan diselidiki lebih lanjut untuk mengadakan tindakan-tindakan koreksi, supaya selisih-selisih tersebut dalam waktu yang akan datang dapat dihilangkan.

Dalam hal ini manajemen harus dapat melakukan tindakan yang tepat agar dapat dilakukan pengendalian biaya yang dikehendaki sehingga dapat memberikan manfaat bagi perusahaan. Dengan usaha-usaha tersebut diatas maka, diharapkan efisiensi produksi dapat tetap terpelihara atau bahkan dapat lebih ditingkatkan lagi.

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Sejarah Perusahaan

PT Hadinata Brothers & Co, adalah perusahaan swasta nasional yang didirikan pada tanggal 4 Februari 1975, dengan akta pendirian No.7 / 1975, dihadapan Notaris Suzana Zakaria di Bandung dan telah masuk Berita Negara.

Mulai Tahun 1975 sampai dengan 1976 PT Hadinata Brothers & Co membuka sektor usaha dibidang building material dan pabrik ubin Estetika, yang memang pada saat itu kedua sektor usaha tersebut mulai berkembang sejalan dengan pelita pemerintah yaitu, mengutamakan bidang pembangunan perumahan.

Namun pada masa pelita tersebut, pembangunan masih berkisar pada rumah-rumah sederhana, sehingga teknologi di sektor building material belum terserap karena masih terlalu sederhana, juga nilai tambah dari teknologi proses produksi building material masih sangat rendah.

Demikian juga di bidang ubin, faktor rejack merupakan resiko yang cukup tinggi, sehingga kedua bidang usaha tersebut ditutup pada tahun 1977, kemudian diganti menjadi usaha yang bergerak dibidang permeubelan

(*furniture*).

PT Hadinata Brothers & Co mulai memperkenalkan keberadaannya sebagai industri manufaktur yang berkembang dibidang permeubelan **"KNOCK DOWN SYSTEM"** pertama di Indonesia dengan merek **"LIGNA FURNITURE"**.

Ligna Furniture pada saat ini merupakan pemimpin dalam pasar meubel rumah tangga seperti meubel untuk ruang tidur, meubel untuk ruang tamu dan meubel untuk ruang makan, bagi konsumen kalangan menengah keatas. Selain itu PT Hadinata Brothers & Co, juga memproduksi produk-produk meubel yang harganya dapat dijangkau oleh konsumen kelas menengah ke bawah yaitu dengan merk **"SIRO FURNITURE"**.

"LIGNA ROTAN" adalah merk yang dipakai oleh PT Hadinata Brothers & Co untuk produk-produk Meubel yang terbuat dari rotan. Dimana Produksinya baru dimulai pada tahun 1987 dan sampai saat ini produk-produknya sudah diekport ke Jepang dan Amerika Serikat.

Saat ini, pangsa pasar dari Ligna Furniture selain untuk produksi lokal juga telah dikembangkan untuk ekspor ke beberapa negara seperti Amerika Serikat, Jepang, Eropa, dan berbagai negara di Asia. Salah satu Produk yang dieksport adalah meubel untuk taman yang dibuat dari kayu jati pilihan yang tahan terhadap cuaca.

PT Hadinata Brothers & Co, dengan segala fasilitas dan asset, saat ini sudah memiliki :

1. Permesinan yang kurang lebih berjumlah 400 unit, mulai dari Hand machine sampai dengan Modern Wood Working Machine yang menjamin kualitas produk-produk Ligna Furniture.
2. SDM (Sumber Daya Manusia) yang dimiliki tidak kurang dari 100 orang sarjana dari berbagai disiplin ilmu dan didukung pula oleh kurang lebih 1.600 SDM lainnya yang terampil, sehingga menjamin kualitas produk-produk Ligna Furniture. Pembinaan SDM melalui program pendidikan dan pelatihan serta pengembangan karier, terbuka bagi setiap karyawan yang ingin berprestasi dalam bekerja.
3. Lokasi Pabrik yang strategis dengan luas kurang lebih 14 hektar.
4. Jaringan pemasaran yang telah menjangkau 5 (lima) benua dan kota-kota besar di Indonesia seperti Jakarta, Surabaya, Bandung, Semarang, Medan, Denpasar dan Palembang.

3.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi menunjukkan susunan dari tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian atau fungsi yang ada dalam perusahaan. Bentuk struktur organisasi perusahaan disesuaikan dengan kegiatan perusahaan, dengan demikian perkembangan perusahaan diikuti pula

dengan penyempurnaan struktur organisasinya sesuai dengan kebutuhan perusahaan itu sendiri.

Struktur organisasi yang dimiliki PT Hadinata Brothers & Co adalah Struktur organisasi lini dan staff yaitu, dengan adanya hubungan antara tugas dan tanggung jawab dari masing-masing bagian dengan bagian yang lain. (Bagan struktur organisasi PT Hadinata Brothers & Co dapat dilihat pada lampiran I).

Jenjang manajemen serta tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian yang terdapat didalam struktur organisasi PT Hadinata Brotherss & Co adalah sebagai berikut :

1. **Dewan Komisaris**

   Tugas utama dari dewan komisaris, adalah mengawasi setiap tindakan atas keputusan dan kebijakan yang diambil oleh direktur.

2. **Direktur**

   Didalam mengawasi seluruh aktivitas perusahaan, seorang direktur pada PT Hadinata Brothers & Co dibantu oleh seorang manajer pada setiap departemen yang dimiliki oleh perusahaan, dan direktur bertanggung jawab langsung kepada dewan komisaris. Adapun Tugas utama dari direktur, adalah :

   a. Membuat dan mengambil keputusan atas rencana kerja perusahaan secara menyeluruh.
   b. Menentukan kebijaksanaan keuangan perusahaan.

c. Mewakili perusahaan dalam rangka menjalin kerjasama dalam bidang ekonomi dan keuangan dengan perusahaan lain.

d. Menetapkan pembagian kerja kepada seluruh manajer, sesuai dengan tugas dan tanggung jawabnya masing-masing.

e. Mengawasi tindakan dan keputusan-keputusan yang diambil oleh setiap manajer, terhadap masalah-masalah yang berhubungan dengan departemennya masing-masing.

3. **Manajer Keuangan**

Tugas utama manajer keuangan adalah :

a. Mengawasi dan mengendalikan seluruh aktivitas yang berhubungan dengan arus uang kas, penjualan, pembelian, produksi, dan persediaan di dalam perusahaan.

b. Membuat serta menyajikan laporan keuangan untuk pihak-pihak yang berkepentingan dan membutuhkannya.

c. Membuat dan melakukan analisa keuangan, yang berfungsi sebagai dasar untuk pengambilan keputusan keuangan bagi direktur perusahaan dan dewan direksi.

d. Berhubungan dengan pihak ketiga, khususnya yang berkaitan dengan perpajakan dan perbankan.

e. Menangani dan mengatur pembayaran atas upah dan

gaji karyawan produksi.

Dalam menjalankan tugas-tugas tersebut diatas, manajer keuangan dibantu oleh beberapa kepala bagian sesuai dengan bidang pekerjaannya masing-masing, diantaranya yaitu :

* kepala bagian Cost Accounting
* Kepala bagian Finance Accounting
* kepala bagian Tax Accounting

Selain itu keputusan-keputusan yang dibuat oleh manajer keuangan dan berkaitan dengan tugas-tugasnya diatas, harus mendapat persetujuan dari direktur, dan kemudian direktur mempertanggungjawabkannya kepada dewan komisaris.

4. Manajer EDP (Elektronik Data Procesing)

Tugas utama Manajer EDP, adalah :

a. Menyelengarakan pengendalian yang berhubungan dengan tugas pengolahan informasi, sehingga dapat diperoleh informasi yang cepat dan akurat.
b. Menetapkan dan memonitor pengendalian atas pegolahan data yang berdasarkan komputer, sehingga penyalahgunaan data-data dan informasi perusahaan dapat dihidari.

Dalam menjalankan tugas-tugas diatas, manajer EDP bertanggung jawab kepada direktur.

5. Manajer Pemasaran

Tugas utama manajer pemasaran, adalah :

a. Berusaha memasarkan produk-produk yang dihasilkan oleh perusahaan dan mencari pangsa pasar yang baru, sehingga dapat mencapai target penjualan yang diinginkan oleh perusahaan.

b. Mengendalikan dan mengkoordinir para distributor yang dimiliki oleh perusahaan, baik di dalam maupun diluar negeri, khususnya dalam pendistribusian produk dan penetapan harga jual.

c. Melakukan promosi atas produk-produk yang dihasilkan oleh perusahaan dalam bentuk, iklan-iklan di berbagai media cetak dan elektronik, serta melakukan pameran-pameran baik di dalam maupun di luar negeri.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya manajer pemasaran bertanggung jawab kepada direktur.

6. **Manajer Produksi**

Tugas utama manajer produksi, adalah :

a. Mengatur jadwal produksi berdasarkan jumlah pesanan yang diterima dari distributor-distributor yang dikoordinir oleh departemen pemasaran.

b. Merencanakan dan mengendalikan seluruh proses produksi, mulai dari proses pembahanan sampai menjadi barang jadi.

c. Berusaha mengendalikan dan menjaga kualitas dari produk-produk yang dihasilkannya.

d. Membuat laporan produksi untuk dipertanggung-

jawabkan kepada direktur.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya, manajer produksi dibantu oleh beberapa kepala bagian sesuai dengan bidang pekerjaannya masing-masing, yaitu :

* Kepala bagian processing
* Kepala bagian Assembling
* Kepala bagian Finishing
* Kepala bagian Quality Control

7. Manajer Pembelian

Tugas utama manajer pembelian, adalah :

a. Mencari supplier yang berkualitas.
b. Berusaha mencari harga bahan baku yang rendah dengan kualitas yang sesuai dengan standar produksi.
c. Berusaha memenuhi kebutuhan bahan baku yang diperlukan oleh bagian produksi,dengan tepat waktu.
d. Membuat laporan pembelian untuk dipertanggung-jawabkan kepada direktur.

Dalam menjalankan tugas-tugasnya manajer pembelian bertanggung jawab kepada direktur.

8. Manajer Personalia

Tugas utama manajer personalia, adalah :

a. Mengkoordinir permintaan tenaga kerja dari seluruh departemen yang ada di dalam perusahaan.
b. Mencari dan menyeleksi tenaga kerja yang

dibutuhkan oleh perusahaan, sehingga didapatkan Sumber daya manusia yang berkualitas.

c. Mengawasi dan menyelesaikan semua masalah yang berhubungan dengan urusan perburuhan.

Dalam melaksanakan tugas-tugasnya manajer personalia bertanggung jawab kepada direktur.

9. Manajer Persediaan

Tugas utama manajer persediaan, adalah :

a. Mengelola tempat penyimpanan persediaan.

b. Bertanggung jawab atas keamanan dan kondisi fisik persediaan selama berada didalam gudang persediaan milik perusahaan.

c. Bertanggung jawab atas pengeluaran persediaan dari gudang.

d. Mendistribusikan persediaan kepada departemen-departemen yang terkait, diantaranya adalah departemen produksi dan departemen pemasaran.

Didalam melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya, manajer persediaan dibantu oleh beberapa kepala bagian yang sesuai dengan bidang pekerjaannya masing-masing, antara lain :

* Kepala bagian persediaan bahan baku dan pembantu.
* Kepala bagian persediaan barang jadi.

10. Keamanan dan Umum

Tugas dan tanggung jawab bagian keamanan dan umum, adalah :

a. Bertanggung jawab atas keamanan lingkungan perusahaan.

b. Memeriksa setiap barang-barang beserta dokumen-dokumennya, yang akan dikeluarkan dari lingkungan perusahaan.

c. Untuk bagian Umum, bertanggung jawab atas kebersihan lingkungan perusahaan.

11. Kepala Bagian

a. Dalam menjalankan tugas-tugasnya, setiap kepala bagian bertanggung jawab kepada masing-masing manajernya, sesuai dengan tugasnya masing-masing kepala bagian tersebut.

b. Khusus untuk departemen produksi, setiap kepala bagian dibantu oleh beberapa kepala unit sesuai dengan klasifikasi produk yang dihasilkannya, yaitu :

* Kepala Unit Line Almari
* Kepala Unit Line Bed (Tempat tidur)
* Kepala Unit Line Meja
* Kepala Unit Line Kursi dan Sofa
* Kepala Unit Line Jok

12. Kepala Unit

a. Dalam menjalankan tugas-tugasnya, setiap kepala unit bertanggung jawab kepada kepala bagiannya masing-masing.

b. Tugas utama kepala unit, adalah mengawasi semua

aktivitas karyawan produksi selama jam kerja dan bertanggung jawab atas kualitas produk-produk yang dihasilkannya.

3.3. Metode Penelitian

Penelitian yang dilakukan oleh penulis di dalam proses pengumpulan data-data untuk bahan penyusunan skripsi ini, adalah berdasarkan studi lapangan dengan mengadakan observasi pada PT Hadinata Brothers & Co, dalam hal ini metode penelitian yang penulis gunakan mengarah kepada jenis penelitian yang bersifat explanasi, yaitu penelitian yang tidak hanya sekedar memberikan gambaran mengenai objek penelitiannya saja, tetapi juga menjelaskan bagaimana hubungan objek penelitian dengan permasalahan yang akan dikemukakan, serta bagaimana cara penyelesaian permasalahan tersebut.

3.3.1. Teknik Pengumpulan Data

Dalam proses pengumpulan data-data di lapangan, penulis mengumpulkan data dengan cara sebagai berikut:

a. Melakukan Wawancara

Proses wawancara ini dilakukan dengan cara mewawancarai orang-orang yang terkait dan

berwenang atas data-data serta informasi yang penulis butuhkan untuk penyusunan skripsi ini.

b. **Melakukan Observasi**

Dalam hal ini, penulis juga berusaha melakukan pengamatan secara langsung atas jalannya proses produksi dan proses administrasi produksinya. Penulis juga melakukan pengamatan atas departemen keuangan dalam mengendalikan biaya produksi pada PT Hadinata Brothers & Co.

c. **Melakukan Pengumpulan Arsip-arsip**

Selain melakukan wawancara dan observasi, penulis juga berusaha mengumpulkan data-data berupa dokumen-dokumen atau arsip-arsip yang dimiliki perusahaan, selanjutnya dokumen-dokumen atau arsip-arsip tersebut, penulis gunakan untuk mendukung pembahasan didalam skripsi ini, yang selanjutnya penulis tampilkan dalam bentuk lampiran-lampiran. Adapun dokumen-dokumen atau arsip-arsip tersebut penulis kumpulkan dari orang-orang yang terkait dan berwenang di dalam perusahaan.

3.3.2. Teknik Analisis Data

Karena jenis produk standar yang dihasilkan oleh perusahaan cukup banyak, maka dalam hal ini

penulis hanya menganalisis data-data dari beberapa produk saja yang dapat mewakili seluruh data-data produk tersebut.

Data-data yang diperoleh dari hasil studi lapangan, kemudian dipelajari dan diklasifikasikan, selanjutnya disusun dan diuraikan, yang kemudian data-data tersebut dianalisis dengan menggunakan metode analisis varian dan dipadukan dengan teori-teori yang diperoleh dari buku-buku atau literatur-literatur dan keterangan lain dalam studi kepustakaan, selanjutnya dibuat kesimpulan dan saran.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Karakteristik khusus Perusahaan

4.1.1. Aktivitas Produksi PT Hadinata Brothers & Co

PT Hadinata Brothers & Co merupakan perusahaan manufacture yang mengolah bahan baku menjadi barang jadi dimana aktivitas produksi perusahaan ini adalah memproduksi produk-produk berupa mebel, diantaranya yaitu mebel untuk ruang tamu, ruang makan, ruang tidur, ruang kantor, dan ruang keluarga. Dalam aktivitas produksinya, perusahaan ini memproduksi kurang lebih 150 jenis produk standar yang terdiri atas produk-produk ekport dan produk-produk lokal.

Produk-produk yang dibuat oleh PT Hadinata Brothers & Co adalah produk-produk yang menggunakan sistim Knock down, yaitu komponen-komponen mebel tersebut dapat dibongkar pasang sehingga lebih praktis jika mebel-mebel tersebut ingin dipindah-pindahkan. Bagi perusahaan, sistim knock down ini mempermudah proses pengepakkan dan dapat pula menghemat biaya pengepakan tersebut karena karton yang digunakan lebih sedikit dibandingkan untuk pengepakan mebel yang tidak dapat dibongkar pasang

atau yang lebih dikenal dengan sebutan sistem pantek.

Mengingat produk-produk standar yang diproduksi oleh PT Hadinata Brothers & Co ini cukup banyak jenis dan modelnya, sehingga tidak memungkinkan bagi penulis untuk menganalisis selisih biaya produksi dari seluruh produk-produk tersebut, maka didalam pembahasan mengenai analisis selisih biaya produksi ini, penulis membatasi pembahasan hanya pada analisis untuk produk ruang kantor berupa meja tulis type MT 015.

4.1.2. Proses Produksi PT Hadinata Brothers & Co

Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau input dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang-barang jadi, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh keuntungan yang diharapkan.

Dalam rangka memproduksi mebel-mebel tersebut, PT Hadinata Brothers & Co membutuhkan bahan-bahan yang akan dipergunakan, baik bahan baku maupun bahan penolong yang secara langsung maupun tidak langsung dapat mendukung kelangsungan proses produksi.

Bahan-bahan yang dipergunakan untuk proses pembuatan meja tulis type MT 015 adalah sebagai berikut :

a. Bahan Baku, yang terdiri dari :

1. Kayu Ramin
2. Particel Board 24 mm lapis Alkor 2 sisi warna Grey Wash
3. Triplek 3 mm polos

b. Bahan Penolong, yang terdiri dari :

1. Dowel ukuran diameter 10 x 30 mm
2. Staples type F.25 Mo
3. Lem Inpack
4. Lem Hot Melt
5. Veneer PVC warna Grey Wash
6. Paku plastik putih No.10
7. Sekrup ukuran 1 1/4 inci
8. Sekrup Stoper
9. Plat siku
10. Fitting yang terdiri dari :
    - Combifix Head Bronze
    - Thread Bolt 1261/63
    - Cross Dowel 1250/14
    - Insex key 1076
    - Tarikan laci
    - Peluncur laci
    - Kunci siso

11. Bahan-bahan Finishing (pewarnaan)
    - Stain
    - Sanding Sealer
    - Top Coat
    - Thiner
    - Amplas
12. Bahan-bahan Packing (pengepakan)
    - Karton singel wall
    - Styropfoam
    - Isolasi Packing tape ukuran lebar 2 inci
    - Tali Straping
    - Gambar Assembling

Untuk lebih terperincinya dapat dilihat pada lampiran III & IV. Semua jenis bahan baku dan sebagian bahan penolong untuk kebutuhan pembuatan meja tulis type MT 015 tersebut diperoleh dari suplier-suplier di dalam negeri, sedangkan Fitting dan bahan-bahan Finishing sebagian besar masih diimport dari luar negeri yaitu dari negara Amerika, jerman dan Singapore.

Untuk mendukung proses produksi, PT Hadinata Brothers & Co menyediakan mesin-mesin produksi mulai dari Hand Machine sampai dengan Modern Wood Working Machine, yang menjamim kwalitas dari produk-produk Ligna Furniture.

Mesin-mesin yang digunakan untuk memproduksi meja tulis type MT 015 antara lain :

1. Mesin Pemotong kayu, mesin ini digunakan untuk memotong particel-particel board dan kayu-kayu yang sudah dikeringkan sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan sebelumnya. Mesin pemotong kayu ini adalah mesin buatan Jerman yang dilengkapi dengan pengontrol ukuran dengan peralatan komputer, sehingga dapat memperkecil resiko salah potong dan mampu memotong sekaligus dalam jumlah yang banyak.
2. Mesin Bor, mesin ini digunakan untuk membuat lubang pada kayu maupun particel board dari mulai ukuran diameter 5 mm sampai dengan ukuran diameter 30 mm, dengan kwalitas yang baik.
3. Mesin Press, mesin ini digunakan untuk mengepress komponen-komponen yang membutuhkan sambungan-sambungan, sehingga celah-celah sambungan tersebut benar-benar rapat dan tidak akan terlihat lagi setelah melewati proses finishing.
4. Mesin Pembentuk Profil, mesin ini adalah salah satu mesin yang buatan Taiwan yang berfungsi untuk membuat bubutan, Profil, dan membuat lekukan-lekukan pada komponen-komponen yang memakai bahan baku kayu, sehingga dapat memperindah model dan bentuk produk-produk

furniture PT Hadinata Brothers & Co. Untuk lebih jelasnya, salah satu bentuk gambar mesin pembentuk profil tersebut dapat dilihat pada lampiran X.

5. Mesin Finishing (Penyemprotan), mesin ini dilengkapi dengan sistim komputer yang dapat mengontrol kwalitas penyemprotan, sehingga kwalitas dari hasil proses finishing ini dapat terjamin.
6. Mesin Amplas, mesin ini oleh perusahaan dianggap sebagai hand machine karena bentuk dan cara mengoperasikannya cukup sederhana dan hanya digunakan untuk mengamplas permukaan komponen yang rata saja, sedangkan untuk bagian permukaan komponen yang berlekuk harus diamplas secara manual dengan tangan agar supaya kwalitasnya lebih baik.
7. Mesin Packing (pengepakan), mesin ini digunakan untuk proses pengepakan dan mesin ini oleh perusahaan juga dianggap sebagai hand machine karena pengoperasiaannya tidak menggunakan sumber listrik.

Selain mesin-mesin tersebut diatas, perusahaan juga mempergunakan 3 unit mesin generator berkapasitas 250 KVA, yang dipergunakan untuk mendukung pengoperasian mesin-mesin produksi

tersebut. Dalam hal ini PT Hadinata Brothers & Co tidak mempergunakan aliran listrik dari PLN untuk mengoperasikan mesin-mesin produksinya, karena biayanya akan lebih mahal jika dibandingkan menggunakan listrik dari generator milik perusahaan.

Adapun jumlah karyawan produksi secara keseluruhan yang dimiliki oleh PT hadinata Brothers & Co adalah berjumlah 1.604 orang yang tersebar di tiga buah lokasi pabrik milik PT Hadinata Brothers & Co. Berdasarkan keterangan dari kepala unit line meja dan dari hasil observasi penulis dilapangan, maka dipenulis memperoleh informasi bahwa untuk memproduksi meja tulis Type MT 015, tenaga kerja langsung yang dibutuhkan adalah sebagai berikut :

- Bagian Pembahanan & Processing, membutuhkan 6 orang karyawan.
- Bagian Assembling, membutuhkan 3 orang karyawan.
- Bagian Finishing, membutuhkan 6 orang karyawan.
- Bagian Quality Control dan Packing, membutuhkan 3 orang karyawan.

Selanjutnya tahap-tahap didalam proses pembuatan produk meja tulis MT 015 adalah sebagai berikut :

a. Tahap Pembahanan

Kegiatan pada tahap ini adalah, menyiapkan bahan baku yang akan diproses pada tahap

selanjutnya. Adapun tahap pembahanan ini dikerjakan oleh 2 orang karyawan produksi harian. Untuk menyelesaikan tahap ini diperlukan waktu 7 jam untuk menyiapkan kebutuhan bahan 100 unit meja tulis type MT 015.

b. Tahap Processing

Pada tahap ini, semua bahan baku yang sudah tersedia dipotong dan dibentuk sesuai dengan bentuk dan ukuran yang telah ditetapkan, pekerjaan pemotongan ini dikerjakan oleh 2 orang karyawan produksi harian. Proses pemotongan ini membutuhkan waktu 97 jam untuk pengerjaan 100 unit meja tulis type MT 015. Selanjutnya bahan baku yang sudah di bentuk dan dipotong, diberi lubang atau di bor sesuai dengan gambar petunjuk produksi, pekerjaan pengeboran ini dikerjakan oleh 2 orang karyawan produksi, proses pengeboran ini di butuhkan waktu 60 jam untuk pengerjaan 100 unit meja tulis Type MT 015.

c. Tahap Assembling

Semua bagian-bagian yang membutuhkan proses penyambungan dan pengeleman di kerjakan pada tahap ini, pekerjaan pada tahap ini dikerjakan oleh 3 orang karyawan produksi harian, yang terdiri dari 2 orang karyawan produksi harian untuk pekerjaan penyambungan dan 1 orang karyawan

produksi harian untuk pekerjaan pengeleman. Kedua proses tersebut membutuhkan waktu 53 jam untuk pengerjaan 100 unit meja tulis type MT 015.

d. Tahap Finishing

Pada tahap ini, semua komponen yang sudah terbentuk sesuai dengan bentuk dan ukuran standarnya diamplas, proses pengamplasan ini dikerjakan di kerjakan oleh 3 orang karyawan produksi harian, yang terdiri dari proses pengamplasan dengan mesin dan proses pengamplasan manual atau dengan tangan, proses pengamplasan ini membutuhkan waktu 151 jam untuk mengerjakan 100 unit meja tulis type MT 015. Selanjutnya setelah proses pengamplasan, maka komponen-komponen tersebut masuk dalam proses penyemprotan dan pengeringan yang dikerjakan oleh 3 orang karyawan produksi harian, yang proses pengerjaannya membutuhkan waktu 130 jam untuk mengerjakan 100 unit meja tulis type MT 015.

e. Tahap Quality Control dan Packing.

Pada tahap ini semua komponen-komponen yang selesai difinishing, diteliti qualitasnya oleh bagian Quality Control yang dikerjakan oleh 1 orang karyawan produksi harian, selanjutnya komponen-komponen yang qualitasnya sudah memenuhi persyaratan, sesuai standar produksi perusahaan,

kemudian dipacking sesuai dengan setnya. Tahap pengepakan ini dikerjakan oleh 2 orang karyawan produksi harian dan proses pengerjaan pada tahap ini, diperlukan waktu 48 jam untuk mengerjakan 100 unit meja tulis type MT 015.

Untuk lebih jelasnya mengenai proses produksi meja tulis type MT 015, dapat dilihat dalam bentuk skema proses produksi pada lampiran IX.

4.2. Unsur-unsur Biaya Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co.

Biaya-biaya produksi pada PT Hadinata Brothers & Co dikelompokkan secara garis besar kedalam biaya langsung dan biaya tidak langsung.

a. Biaya Langsung terdiri dari :
   - Biaya bahan baku
   - Biaya tenaga kerja langsung

b. Biaya tidak langsung terdiri dari :
   - Biaya bahan penolong
   - Biaya tenaga kerja adminstrasi dan staff bagian produksi.
   - Biaya-biaya lain yang secara tidak langsung berhubungan dengan proses produksi, antara lain :
     - Biaya penyusutan gedung pabrik
     - Biaya penyusutan mesin-mesin produksi

- Biaya penyusutan disel/generator
- Biaya Pemeliharaan gedung pabrik
- Biaya Pemeliharaan mesin-mesin produksi
- Biaya pemeliharaan disel/generator
- Biaya asuransi pabrik
- Biaya gaji Adm Pabrik
- Biaya gaji Staff Pabrik
- Pajak PBB Pabrik
- Biaya rekening telephone
- Biaya bahan bakar generator
- Biaya kesehatan Karyawan
- Biaya perbaikan mesin
- Biaya Lain-lain

Untuk keperluan Analisis selisih biaya produksi pada produk meja tulis type MT 015, maka biaya-biaya tersebut diklasifikasikan ke dalam :

a. Biaya Bahan Baku, yang terdiri dari, kayu Ramin, particel Board 24 mm lapis Alkor 2 sisi warna Grey Wash dan triplek 3 mm polos.
b. Biaya Tenaga Kerja Langsung, adalah semua upah karyawan produksi harian yang secara langsung berhubungan dengan proses produksi mulai dari tahap pembahanan sampai dengan tahap pengepakan atau packing.
c. Biaya Overhead Pabrik, adalah semua biaya produksi

diluar biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, yang terbagi atas biaya overhead pabrik tetap dan biaya overhead pabrik variabel. Biaya overhead pabrik tetap meliputi, biaya penyusutan gedung pabrik, biaya penyusutan mesin-mesin produksi, biaya penyusutan disel/generator, biaya Pemeliharaan gedung pabrik, biaya Pemeliharaan mesin-mesin produksi, biaya pemeliharaan disel/generator, biaya asuransi pabrik, biaya gaji Adm Pabrik, biaya gaji Staff Pabrik, pajak PBB Pabrik, biaya rekening telephone, biaya bahan bakar generator, biaya kesehatan Karyawan, biaya perbaikan mesin dan biaya Lain-lain yang terdiri dari biaya-biaya sumbangan, biaya pembelian alat kebersihan pabrik dan lain-lain. Selanjutnya biaya bahan penolong diklasifikasikan ke dalam biaya overhead pabrik variable.

4.3. Proses Penyusunan Biaya Standar Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co.

Seperti yang telah dikemukakan oleh penulis pada bab II, yang menyangkut pengertian biaya standar, dimana biaya standar adalah biaya yang ditentukan dimuka untuk mengolah produk atau jasa tertentu dengan cara menentukan biaya standar bahan baku, tenaga kerja dan overhead pabrik untuk mengolah produk-produk tersebut.

Atas dasar tersebut diatas, maka penetapan biaya standar pada PT Hadinata Brothers & Co sangat diperlukan karena standar-standar tersebut merupakan salah satu alat bagi pihak manajemen untuk memantau dan mengendalikan serta memelihara efisiensi proses produksi yang telah berjalan selama ini.

Adapun langkah-langkah yang ditempuh oleh PT Hadinata Brothers & Co dalam rangka penyusunan standar biaya produksi adalah sebagai berikut :

a. Menetapkan standar kwantitas bahan, dimana oleh bagian R & D produk-produk yang akan produksi terlebih dahulu dirancang dan dibuat Prototypenya. Dari hasil rancangan tersebut ditentukan ukuran, bentuk dan kualitas bahan yang paling ekonomis, kemudian data-data tersebut dituangkan dalam bentuk indeks bahan, selanjutnya indek bahan tersebut di tentukan standar harganya oleh bagian cost accounting sehingga dihasilkan laporan standar penggunaan bahan seperti yang terlihat pada lampiran III dan IV.

b. Menetapkan standar harga bahan, standar ini ditentukan oleh bagian cost accounting dengan cara mengambil harga rata-rata dari masing-masing bahan dalam periode satu tahun kebelakang, selanjutnya standar harga bahan ini akan dikoreksi dan disesuaikan dengan kenaikan harga beli bahan setiap

satu tahun sekali oleh perusahaan.

c. Menetapkan standar kwantitas tenaga kerja, standar ini ditetapkan oleh perusahaan dengan cara menganalisis gerakan-gerakan tangan, sehingga diperoleh gerakan yang dapat menyelesaikan pekerjaan yang bersangkutan dengan tenaga yang sesedikit mungkin dan dalam waktu yang secepat mungkin, dalam hal ini perusahaan juga memperhitungkan waktu yang dibutuhkan untuk istirahat dan kebutuhan pribadi, selanjutnya hasil analisis tersebut di uji coba dalam proses produksi normal sehingga diperoleh standar mengenai jumlah pekerja dan waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan satu unit produk tertentu.

d. Menetapkan standar upah, standar upah ini biasanya disesuaikan oleh pihak perusahaan dengan peraturan pemerintah mengenai batas upah minimum regional yang berlaku saat ini dan sesuai dengan tingkat index biaya hidup yang wajar.

e. Menetapkan standar overhead pabrik, standar ini dibuat oleh bagian cost accounting dengan cara membuat anggaran biaya overhead pabrik pada kapasitas normal, dan di tentukan dasar pembebanan atas biaya overhead pabrik yang telah dianggarkan tersebut, dalam hal ini dasar pembebanan overhead pabrik yang digunakan oleh perusahaan adalah berdasarkan jam kerja langsung, kemudian barulah ditentukan tarif

biaya overhead pabrik per unit. Untuk keperluan analisis varian, maka biaya bahan penolong dikelompokkan menjadi biaya overhead variabel.

Standar biaya bahan baku untuk keperluan produksi meja tulis type MT 015, yang dipakai oleh PT Hadinata Brothers & Co untuk periode 1 Juli 1997 sampai dengan 30 juni 1998 adalah sebagai berikut :

- Kayu ramin	0,0174 x Rp 1.010.000	= Rp	17.596,-
- PB.24.ALK.GW.2x	1,8003 x Rp 58.900	= Rp	106.039,-
- Triplek 3 mm	0,3430 x Rp 12.600	= Rp	4.322,-
			---------- +
Total Biaya Bahan Langsung			Rp 127.957,-/unit

Untuk lebih jelasnya, data-data tersebut diatas dapat dilihat pada lampiran III dan IV.

Standar biaya upah tenaga kerja langsung untuk keperluan produksi meja tulis type MT 015, yang dipakai oleh PT Hadinata Brothers & Co untuk periode 1 Juli 1997 sampai dengan 30 juni 1998 adalah sebagai berikut :

1. Upah pekerjaan pembahanan	Rp 145,-/unit
2. Upah pekerjaan pemotongan	Rp 2.008,-/unit
3. Upah pekerjaan pengeboran	Rp 1.242,-/unit
4. Upah pengeleman dan penyambungan	Rp 1.646.-/unit
5. Upah pekerjaan pengamplasan mesin	Rp 869,-/unit
6. Upah pekerjaan pengamplasan tangan	Rp 1.387,-/unit

7. Upah penyemprotan dan pengeringan	Rp 4.037,-/unit
8. Upah pekerjaan QC dan pengepakan	Rp 1.490,-/unit
	---------- +
Total upah langsung	Rp 12.822,-/unit

Standar biaya overhead pabrik yang dianggarkan pada periode bulan Agustus 1997, untuk memproduksi meja tulis type MT 015, adalah sebagai berikut :

Biaya Over Head Tetap

1. Biaya penyusutan gedung pabrik	Rp	1.164.582,-
2. Biaya penyusutan mesin-mesin produksi	Rp	915.157,-
3. Biaya penyusutan disel/generator	Rp	314.967,-
4. Biaya pemeliharaan gedung pabrik	Rp	129.850,-
5. Biaya pemeliharaan mesin-mesin produksi	Rp	612.000,-
6. Biaya Pemeliharaan disel/generator	Rp	740.000,-
7. Biaya Asuransi Pabrik	Rp	120.000,-
8. Biaya gaji Adm pabrik	Rp	750.000,-
9. Biaya gaji staff pabrik	Rp	950.000,-
10. Pajak PBB pabrik	Rp	286.500,-
11. Biaya rekening telephone	Rp	120.000,-
12. Biaya bahan bakar generator	Rp	900.750,-
13. Biaya kesehatan karyawan	Rp	271.500,-
14. Biaya perbaikan mesin	Rp	450.000,-

15. Biaya lain-lain	Rp 70.000,-
	---------- +
Total Biaya Overhead Tetap	Rp 7.795.306,-

Kapasitas produksi meja tulis type MT 015 per bulan adalah 260 unit, jadi standar biaya overhead tetap per unit adalah :

$$\text{BOP Tetap} = \frac{\text{Rp } 7.795.306,-}{260 \text{ unit}} = \text{Rp } 29.982,-/\text{unit}$$

16. Biaya bahan penolong, yaitu :

$$\frac{13.221.580}{260 \text{ unit}} = \text{Rp } 50.852,-/\text{unit}$$

Dalam hal ini perusahaan mengelompokan biaya bahan penolong tersebut diatas kedalam biaya-biaya overhead variabel.

Agar seluruh biaya-biaya overhead pabrik yang terjadi dalam rangka proses produksi dapat dialokasikan secara tepat kedalam setiap produk-produk yang dihasilkan, maka perusahan menerapkan sistim pengalokasian biaya-biaya overhead pabrik dengan menggunakan sistem pusat biaya (Cost Center). Dalam hal ini cost center untuk produk meja tulis type MT 015 adalah cost center No. 128. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada lampiran VIII.

4.4. Analisis Selisih Biaya Produksi Pada PT Hadinata Brothers & Co.

Seperti yang telah penulis kemukakan pada bab II hal 29, bahwa analisis selisih biaya produksi merupakan proses menganalisis selisih yang timbul karena adanya perbedaan biaya produksi yang sesungguhnya terjadi dibandingkan dengan biaya produksi standar dan menentukan penyebab selisih biaya produksi tersebut. Oleh sebab itu sebelum melakukan analisis lebih lanjut, maka akan penulis kemukakan dahulu mengenai biaya-biaya produksi yang sesungguhnya terjadi pada PT Hadinata Brothers & Co.

Perincian biaya aktual untuk memproduksi 1 unit meja tulis type MT 015 adalah sebagai berikut :

1. Biaya Bahan Langsung Aktual

- Kayu ramin	0,018 x Rp 1.009.800	= Rp	18.176,-
- PB.24.ALK.GW.2x	2 x Rp 58.872	= Rp	117.744,-
- Triplek 3 mm	1/2 x Rp 12.600	= Rp	6.282,-
			---------- +
Total Biaya Bahan Langsung			Rp 142.202,-/unit

2. Biaya Tenaga Kerja Langsung Aktual

1. Upah pekerjaan pembahanan	Rp 145,-/unit
2. Upah pekerjaan pemotongan	Rp 1.967,-/unit
3. Upah pekerjaan pengeboran	Rp 1.201,-/unit

4. Upah pengeleman dan penyambungan	Rp 1.553.-/unit
5. Upah pekerjaan pengamplasan mesin	Rp 838,-/unit
6. Upah pekerjaan pengamplasan tangan	Rp 1.469,-/unit
7. Upah penyemprotan dan pengeringan	Rp 3.788,-/unit
8. Upah pekerjaan QC dan pengepakan	Rp 1.304,-/unit
	---------- +
Total upah langsung	Rp 12.265,-/unit

3. Biaya Overhead Pabrik Aktual

Biaya overhead pabrik yang sebenarnya terjadi pada periode bulan Agustus 1997, untuk memproduksi meja tulis type MT 015, adalah sebagai berikut :

Biaya Overhead Tetap Aktual

1. Biaya penyusutan gedung pabrik	Rp 1.164.582,-
2. Biaya penyusutan mesin-mesin produksi	Rp 915.157,-
3. Biaya penyusutan disel/generator	Rp 314.967,-
4. Biaya pemeliharaan gedung pabrik	Rp 110.550,-
5. Biaya pemeliharaan mesin-mesin produksi	Rp 428.950,-
6. Biaya Pemeliharaan disel/ generator	Rp 808.550,-
7. Biaya Asuransi Pabrik	Rp 120.000,-
8. Biaya gaji Adm pabrik	Rp 750.000,-
9. Biaya gaji staff pabrik	Rp 950.000,-

10. Pajak PBB pabrik	Rp	286.500,-
11. Biaya rekening telephone	Rp	148.525,-
12. Biaya bahan bakar generator	Rp	895.220,-
13. Biaya kesehatan karyawan	Rp	228.500,-
14. Biaya perbaikan mesin	Rp	523.500,-
15. Biaya lain-lain	Rp	25.850,-
		---------- +
Total Biaya Overhead Tetap		Rp 7.670.851,-

Kapasitas produksi meja tulis type MT 015 per bulan adalah 260 unit, jadi standar biaya overhead tetap per unit adalah :

$$\text{BOP Tetap} = \frac{\text{Rp } 7.670.851,-}{260 \text{ unit}} = \text{Rp } 29.503,-/\text{unit}$$

16. Biaya bahan penolong, yaitu :

$$\frac{11.852.580}{260 \text{ unit}} = \text{Rp } 45.587,-/\text{unit}$$

Seperti halnya pada biaya bahan penolong standar, maka dalam hal ini perusahaan juga mengelompokkan biaya bahan penolong aktual tersebut diatas kedalam biaya biaya overhead variabel.

4.4.1. Analisis Selisih Bahan Baku

Perhitungan selisih bahan baku akan dipengaruhi oleh kuantitas bahan baku yang sesungguhnya (KS), kwantitas bahan baku standar (KSt), harga bahan baku (HSt) dan harga bahan baku yang sebenarnya (HS).

Selisih bahan baku untuk meja tulis type MT 015, meliputi :

a. **Selisih Harga Bahan Baku**

Rumus : (HSt - HS) x KS

- Kayu ramin	(1.010.000 - 1.009.800) x 0,018	=	Rp 3,6 F
- PB.24.ALK.GW.2x	(58.900 - 58.872) x 2	=	Rp 56 F
- Triplek 3 MM	(12.600 - 12.565) x 0,5	=	Rp 17,5 F
			---------- +
Total Selisih		=	Rp 77,1 F

b. **Selisih Kwantitas Bahan Baku**

Selisih kuantitas bahan baku adalah selisih yang timbul karena adanya perbedaan antara kwantitas bahan baku yang dipakai dengan kwantitas bahan baku standar.

Rumus : (KSt - KS) x HSt

- Kayu ramin	(0,0174 - 0,018) x 1.010.000	=	Rp 606 UF
- PB.24.ALK.GW.2x	(1,8003 - 2,000) x 58.900	=	Rp 11.762 UF
- Triplek 3 MM	(0,3430 - 0,500) x 12.600	=	Rp 1.978 UF
			---------- +
Total Selisih		=	Rp 14.346 UF

Dari hasil analisis selisih kwantitas bahan baku tersebut diatas, dapat dilihat bahwa selisih kwantitas bahan baku yang terjadi cukup besar terutama pada penggunaan bahan baku panil, ini disebabkan terjadinya salah potong atau kwalitas bahan baku yang digunakan untuk proses produksi tersebut kurang baik, sehingga ada bagian-bagian tertentu dari bahan baku tersebut yang tidak dapat digunakan. Dengan demikian berdasarkan hasil analisis kwantitas bahan baku tersebut diatas, maka dapat penulis simpulkan bahwa penggunaan kwantitas bahan baku untuk pembuatan produk meja tulis type Mt 015 adalah tidak efisien.

4.4.2. Analisis Selisih Upah Langsung

a. Selisih Tarip Upah Langsung

Selisih Tarip upah langsung timbul karena perusahaan telah membayar upah langsung dengan

tarip yang lebih tinggi atau lebih rendah dibandingkan dengan tarip upah langsung standar. Dalam hal ini perhitungan selisih upah langsung dipengaruhi oleh jam kerja standar (JSt), jam kerja sebenarnya (JS), tarip kerja standar (TSt) dan tarip kerja sebenarnya (TS).

Rumus : (TSt - TS) x JS

1. Pembahanan	(1.035 - 1.035) x 7	= 0
2. Pemotongan	(1.035 - 1.035) x 97	= 0
3. Pengeboran	(1.035 - 1.035) x 60	= 0
4. Pengeleman & Penyambungan	(1.035 - 1.035) x 53	= 0
5. Pengamplasan mesin	(1.035 - 1.035) x 84	= 0
6. Pengamplasan tangan	(1.035 - 1.035) x 67	= 0
7. Penyemprotan & pengeringan	(1.035 - 1.035) x 130	= 0
8. QC & pengepakan	(1.035 - 1.035) x 48	= 0
		+
Total Selisih		0

Dari hasil analisis selisih tarip upah langsung tersebut diatas, dapat dilihat bahwa tidak terjadi selisih antara tarip upah langsung standar dengan tarip upah langsung yang sebenarnya, hal ini disebabkan oleh penerapan tarip upah harian yang didasarkan oleh peraturan pemerintah mengenai batas minimum upah regional

yang berlaku saat ini.

Dasar perhitungan tarip upah langsung, adalah sebagai berikut :

Upah 1 hari	= Rp 6.250,-
Uang bantuan makan	= Rp 1.000,-

Total upah per hari	= Rp 7.250,-

Jam kerja efektif adalah : 1 hari = 7 jam

$$\text{Jadi Upah per jam} = \frac{\text{Rp } 7.250,-}{7 \text{ jam}} = \text{Rp } 1.035,-$$

b. Selisih Efisiensi Upah Langsung

Selisih Efisiensi waktu upah langsung adalah selisih yang timbul karena telah digunakan waktu kerja yang lebih besar atau lebih kecil dibandingkan dengan waktu standar.

Rumus : (JSt - JS) x TSt

1. Pembahanan	(7 - 7) x 1.035 = 0	
2. Pemotongan	(97 - 95) x 1.035 = 2.070	F
3. Pengeboran	(60 - 58) x 1.035 = 2.070	F
4. Pengeleman dan Penyambungan	(53 - 50) x 1.035 = 3.105	F
5. Pengamplasan mesin	(84 - 81) x 1.035 = 3.105	F

6. pengamplasan tangan	(67 - 71) x 1.035 = 4.140	UF
7. Penyemprotan dan pengeringan	(130 - 122) x 1.035 = 8.280	F
8. QC & pengepakan	(48 - 42) x 1.035 = 6.210	F
		+
Total Selisih per 100 unit	Rp 20.700,- F	
Total Selisih per unit	Rp 207,- F	

Dari hasil analisis selisih efisiensi upah langsung tersebut diatas, dapat dilihat bahwa pekerjaan-pekerjaan diatas sudah efisien, kecuali pada pekerjaan pengamplasan tangan yang tidak menguntungkan (*Unfavorable*) atau tidak efisien, hal ini kemungkinan dapat dipengaruhi oleh faktor kurangnya pengawasan terhadap tenaga kerja, atau dapat dikarenakan bahan baku yang diproses kwalitasnya kurang baik sehingga harus diamplas lebih lama.

4.4.3. Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik

Selisih biaya overhead pabrik adalah selisih biaya yang disebabkan oleh adanya perbedaan antara biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi dengan biaya overhead pabrik standar. Dalam analisis biaya overhead pabrik terdapat empat model analisis

selisih, maka dalam pembahasan ini penulis menggunakan model analisis tiga selisih.

a. Selisih Anggaran

Selisih anggaran disebabkan oleh perbedaan antara biaya overhead pabrik sesungguhnya dibandingkan dengan biaya overhead pabrik yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya. Dalam hal ini selisih biaya overhead pabrik dipengaruhi oleh, biaya overhead pabrik sesungguhnya (BOPS), kapasitas normal (KN), kapasitas sesunguhnya (KS),kapasitas standar,(KSt) tarip tetap (TT), tarip variabel (TV) dan tarip total biaya overhead pabrik (T).

Rumus : BOPS - (KN x TT) - (KS x TV)

BOPS		Rp 17.776.947,-
BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya :		
Biaya Tetap	260 x 29.982	= Rp 7.795.306,-
Biaya Variabel	208 x 50.852	= Rp 10.577.216,-
		---------- +
BOP Standar		Rp 18.372.522,-
		---------- +
Selisih Anggaran		Rp 595.575 F

Dari hasil analisis selisih anggaran diatas, dapat dilihat bahwa biaya overhead pabrik

sesungguhnya lebih kecil dari pada biaya overhead pabrik yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, sehingga selisih anggaran menguntungkan (Favorable).

b. Selisih Kapasitas

Selisih kapasitas berhubungan dengan elemen biaya overhead pabrik tetap yang disebabkan kapasitas sesungguhnya lebih besar atau lebih kecil dibandingkan kapasitas yang dipakai untuk menghitung tarip, biasanya digunakan kapasitas normal.

Rumus : (KS - KN) x TT

BOP tetap yang dianggarkan 260 x 29.982 = Rp 7.795.320,-

Kapasitas Sesungguhnya x Tarip tetap

208 x 29.982 = Rp 6.236.256,-

Selisih Kapasitas (260 - 208) x Rp 29.982 = Rp 1.559.064 F

Dari hasil analisis selisih kapasitas tersebut diatas dapat dilihat bahwa, kapasitas sesunguhnya lebih besar dari pada kapasitas normal, berarti kapasitas normal yang tersedia dapat dipakai lebih baik atau dapat dilampaui sehingga terjadi over capacity dan selisih kapasitas tersebut adalah menguntungkan (*Favorable*).

C. Selisih Efisiensi

Penyebab selisih efisiensi adalah dikarenakan elemen biaya overhead pabrik tetap dan elemen biaya overhead pabrik variabel yang menunjukkan perusahaan telah dapat bekerja dengan efisien atau bekerja dengan tidak efisien.

Rumus : (KSt - KS) x T

Kapasitas Sesungguhnya x Tarip

260	x	70.664	= Rp 18.372.640,-
208	x	70.664	= Rp 14.698.112,-

Selisih Kapasitas

(260 - 208) x Rp 70.664 = Rp 3.674.528 F

4.5. Tindakan Pihak Manajemen Atas Selisih Selisih Yang Terjadi Pada PT Hadinata Brothers & Co.

Terjadinya selisih biaya produksi adalah menunjukan adanya ketidaktepatan dan ketidakefisienan dari pelaksanaan yang sebenarnya atau bisa juga terjadi sebaliknya, yaitu tidak tepatnya standar yang telah ditetapkan sebelumnya oleh perusahaan. Salah satu tindakan nyata dari hasil yang didapat dari analisis selisih biaya produksi ini adalah dapat memperbaiki kondisi perusahaan dengan cara memperkecil kemungkinan terjadinya penyimpangan, oleh sebab itu setiap selisih yang terjadi terutama yang nilainya cukup besar, baik

yang menguntungkan maupun yang tidak menguntungkan harus segera diselidiki lebih lanjut untuk mengadakan tindakan koreksi, supaya selisih-selisih tersebut dalam waktu yang akan datang dapat diperkecil atau dihilangkan.

Tindakan pihak manajemen atas selisih-selisih yang terjadi pada perusahaan terhadap hasil analisis selisih yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Selisih kwantitas bahan baku, dari hasil analisa yang telah dikakukan maka didapat hasil bahwa selisih kwantitas bahan baku yang terjadi cukup besar terutama pada penggunaan bahan baku panil. secara total selisih bahan baku yang terjadi adalah sebesar Rp 14.346 (UF) per satu unit meja tulis type MT 015. untuk mengatasi masalah selisih kwantitas ini, maka PT Hadinata Brothers & Co berusaha melakukan pengawasan yang lebih baik terhadap karyawan-karyawan produksi sehingga kesalahan-kesalahan seperti salah potong, salah ukur, dan salah bor dapat di atasi, selain itu PT Hadinata Brothers & Co juga mengadakan pengawasan lebih ketat terhadap kwalitas bahan baku yang dipakai untuk proses produksi, sehingga bagian-bagian yang tidak dapat dipakai pada bahan baku, seperti sisa potong tidak melebihi batas toleransi (weste) yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 15 % dari total penggunaan bahan baku. Untuk lebih jelasnya mengenai batas toleransi pemakaian

bahan baku dapat dilihat pada lampiran III dan IV.

2. Selisih tarip upah langsung, dalam hal ini antara tarip upah langsung standar dengan tarip upah langsung yang sebenarnya tidak terjadi selisih, dalam rangka mempertahankan kondisi tersebut, pihak PT Hadinata Brothers & Co, selalu berpegang teguh pada kesepakatan kerja bersama khususnya mengenai upah pekerja, dimana setiap pekerja dibayar sesuai dengan tarip yang berlaku, dengan memperhatikan batas upah minimum regional dan indeks biaya hidup karyawan.
3. Selisih biaya overhead pabrik, secara keseluruhan, dalam hal ini baik selisih anggaran, selisih kapasitas maupun selisih efisiensi overhead pabrik yang terjadi pada proses produksi untuk pengerjaan produk meja tulis MT 015 ini sudah cukup baik, yaitu biaya yang sebenarnya terjadi lebih kecil dari pada biaya standarnya. sehingga memungkinkan perusahaan dapat melakukan proses produksi secara efisien. Selanjutnya perusahaan akan berusaha untuk memelihara efisiensi proses produksi yang sudah tercipta tersebut dan berusaha mengendalikan biaya-biaya yang melewati batas standar anggaran seperti biaya rekening telephone, biaya perbaikan mesin dan biaya pemeliharaan mesin, untuk lebih jelasnya lihat lampiran VIII.

4.6. Analisis Selisih Biaya Produksi Sebagai Alat Pengendalian Manajemen Dalam Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi Pada PT Hadinata Brohers & Co.

Manajemen PT Hadinata Brothers & Co menganalisis berbagai selisih biaya produksinya dalam upaya untuk menentukan mengapa selisih-selisih tersebut terjadi, tindakan koreksi apa yang dapat dilakukan, dan bagaimana memelihara pelaksanaan kerja yang sudah efisien. Oleh sebab itu manajemen harus menyadari bahwa penjelasan atas penyebab terjadinya selisih biaya produksi tersebut mempunyai manfaat yang cukup berarti dalam rangka meningkatkan pengendalian biaya produksi dimasa yang akan datang.

Sering kali ada beberapa penjelasan yang dibuat oleh manajemen PT Hadinata Brothers & Co atas selisih-selisih biaya produksi tersebut yang tidak disertai dengan saran-saran atas tindakan perbaikan, karena penyelidikkan selisih-selisih tersebut dilakukan oleh perusahaan atas dasar besarnya biaya yang harus dikeluarkan untuk melaksanakan penyelidikan tersebut, dibandingkan dengan nilai manfaat yang dapat diperoleh, misalnya selisih harga bahan baku yang nilainya hanya Rp 77,1 (F) dan selisih efisiensi upah langsung pada proses pekerjaan pengamplasan tangan, yaitu sebesar Rp 41,4 per satu unit meja tulis type MT 015.

Berdasarkan hasil pembahasan yang telah di uraikan di muka mengenai analisis selisih biaya-biaya produksi dan selisih yang terjadi pada proses produksi PT Hadinata Brothers & Co, serta tindakan-tindakan yang diambil oleh pihak perusahaan dalam rangka mengantisipasi selisih-selisih tersebut, maka selanjutnya dapat diperoleh keterangan-keterangan sebagai berikut :

Pada analisis selisih kwantitas bahan baku menghasilkan selisih tidak menguntungkan sebesar Rp 14.346 (UF), sehingga dengan adanya selisih tersebut, maka dapat mempengaruhi harga pokok produksi, sehingga pihak manajemen segera mengambil tindakan untuk mencari faktor-faktor penyebab terjadinya selisih tersebut. Setelah diketahui bahwa penyebab selisih kwantitas bahan baku tersebut adalah dikarenakan oleh faktor kesalahan karyawan produksi, yaitu salah potong, dan faktor yang lainnya yaitu faktor kwalitas bahan baku yang kurang baik, sehingga harus ada bagian-bagian tertentu dari bahan baku tersebut yang dibuang, selanjutnya masalah-masalah tersebut dibahas bersama dengan bagian-bagian yang berhubungan dengan penyebab selisih-selisih tersebut dan segera dicari jalan keluarnya untuk penyelesaian masalah-masalah tersebut.

Pada analisis selisih biaya overhead pabrik, baik selisih anggaran, selisih kapasitas, maupun selisih

efisiensi, didapatkan hasil selisih menguntungkan masing-masing sebesar, selisih anggaran Rp 595.575 (F) selisih kapasitas sebesar Rp 1.559.064 (F) dan selisih efisiensi sebesar 3.674.528 (F).

Selisih anggaran sebesar Rp 595.575 per bulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih anggaran ini disebabkan oleh biaya overhead pabrik sesungguhnya yang lebih kecil dibandingkan dengan biaya overhead yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, sehingga unsur-unsur biaya-biaya overhead yang terjadi selama proses produksi meja tulis type MT 015 ini, secara menyeluruh dianggap dapat dikendalikan, selanjutnya biaya-biaya yang sudah dapat dikendalikan itu, diusahakan untuk dapat dipertahankan dimasa yang akan datang.

Selisih kapasitas sebesar Rp 1.559.064 per bulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih ini disebabkan kapasitas sesungguhnya lebih besar dari pada kapasitas normalnya, sehingga secara menyeluruh dapat dikatakan bahwa kapasitas normal yang tersedia dapat dapat dipakai lebih baik, sehingga terjadi over capacity.

Selisih Efisiensi sebesar Rp 3.674.528 perbulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih ini dikarenakan elemen biaya overhead pabrik tetap dan elemen biaya overhead pabrik variabel yang terjadi selama proses produksi meja tulis type MT 015 telah

BAB V

RANGKUMAN KESELURUHAN

Dalam suatu perusahaan yang berkembang dan penuh dengan persaingan, maka perusahaan tersebut harus mengadakan suatu kejelian bisnis, salah satunya yaitu dengan mengadakan efisiensi biaya produksi. Dalam rangka melakukan analisis selisih biaya produksi yang berfungsi sebagai alat pengendalian manajemen untuk meningkatkan efisiensi proses produksi, maka dalam hal ini objek penelitian yang diperoleh penulis adalah pada sebuah perusahaan yang bergerak dibidang industri mebel (furniture), yaitu pada PT Hadinata Brothers & Co.

PT Hadinata Brothers & Co adalah perusahaan industri furniture yang telah mengalami pertumbuhan yang cukup pesat, maka dengan pertumbuhan yang cukup pesat itu, timbul berbagai permasalahan mulai dari jangka waktu pengadaan bahan baku yang sering mengalami keterlambatan, akibat sulitnya memperoleh bahan baku yang berkualitas baik, sampai dengan masalah efisiensi yang harus dikendalikan oleh perusahaan untuk dapat menghasilkan produk-produk yang yang bermutu tinggi dengan biaya yang serendah mungkin.

Dalam rangka mengumpulkan data, penulis mempergunakan metode penelitian dengan mengadakan studi

kepustakaan dan studi lapangan pada PT Hadinata Brothers & Co, dan karena jenis produk standar yang dihasilkan oleh PT Hadinata Brothers & Co cukup banyak, maka dalam hal ini penulis hanya menganalisis data-data dari salah satu produk yang dihasilkan oleh perusahaan yaitu, produk meja tulis type MT 015. Data-data yang diperoleh dari hasil studi lapangan, kemudian dipelajari dan diklasifikasikan, selanjutnya disusun dan diuraikan dalam bab hasil dan pembahasan, yang kemudian data-data tersebut dianalisis dengan mempergunakan metode analisis varian dan dipadukan dengan teori-teori yang diperoleh dari buku-buku dalam studi kepustakaan, selanjutnya dibuat kesimpulan dan saran.

Dalam rangka mengendalikan biaya-biaya produksinya, PT Hadinata Brothers & Co mempergunakan sistim harga pokok standar, sehingga pihak manajemen dapat membandingkan antara biaya standar dengan biaya yang sebenarnya terjadi dan dapat mengetahui penyimpangan-penyimpangan yang terjadi atas selisih biaya-biaya produksinya, baik yang bersifat menguntungkan maupun yang tidak menguntungkan, selanjutnya dapat diambil tindakan perbaikan atas penyimpangan-penyimpangan tersebut.

Pada analisis selisih kwantitas bahan baku menghasilkan selisih tidak menguntungkan sebesar Rp 14.346 (UF), sehingga dengan adanya selisih tersebut, maka dapat mempengaruhi harga pokok produksi, sehingga

pihak manajemen segera mengambil tindakan untuk mencari faktor-faktor penyebab terjadinya selisih tersebut. Setelah diketahui bahwa penyebab selisih kwantitas bahan baku tersebut adalah dikarenakan oleh faktor kesalahan karyawan produksi, yaitu salah potong, dan faktor yang lainnya yaitu faktor kwalitas bahan baku yang kurang baik, sehingga harus ada bagian-bagian tertentu dari bahan baku tersebut yang dibuang, selanjutnya masalah-masalah tersebut dibahas bersama dengan bagian-bagian yang berhubungan dengan penyebab selisih-selisih tersebut dan segera dicari jalan keluarnya untuk penyelesaian masalah-masalah tersebut.

Pada analisis selisih biaya overhead pabrik, baik selisih anggaran, selisih kapasitas, maupun selisih efisiensi, didapatkan hasil selisih menguntungkan masing-masing sebesar, selisih anggaran Rp 595.575 (F) selisih kapasitas sebesar Rp 1.559.064 (F) dan selisih efisiensi sebesar 3.674.528 (F).

Selisih anggaran sebesar Rp 595.575 per bulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih anggaran ini disebabkan oleh biaya overhead pabrik sesungguhnya yang lebih kecil dibandingkan dengan biaya overhead yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, sehingga unsur-unsur biaya-biaya overhead yang terjadi selama proses produksi meja tulis type MT 015 ini, secara menyeluruh dianggap dapat dikendalikan, selanjutnya biaya-biaya yang

sudah dapat dikendalikan itu, diusahakan untuk dapat dipertahankan dimasa yang akan datang.

Selisih kapasitas sebesar Rp 1.559.064 per bulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih ini disebabkan kapasitas sesungguhnya lebih besar dari pada kapasitas normalnya, sehingga secara menyeluruh dapat dikatakan bahwa kapasitas normal yang tersedia dapat dapat dipakai lebih baik, sehingga terjadi over capacity.

Selisih Efisiensi sebesar Rp 3.674.528 perbulan, adalah selisih yang menguntungkan, selisih ini dikarenakan elemen biaya overhead pabrik tetap dan elemen biaya overhead pabrik variabel yang terjadi selama proses produksi meja tulis type MT 015 telah dapat bekerja dengan efisien, selanjutnya perusahaan akan berusaha memelihara efisiensi tersebut.

Dari hasil analisa diatas, maka pihak manajemen dapat dengan lebih mudah memantau dan mengendalikan biaya overhead yang terjadi, serta berusaha untuk tetap memelihara efisiensi yang telah tercapai pada proses pembuatan produk meja tulis type Mt 015 ini, selanjutnya hasil yang telah dicapai ini, dapat dijadikan dasar bagi pengendalian biaya produksi untuk produk-produk yang lainnya.

Atas dasar keterangan-keterangan diatas, maka dapat ditegaskan bahwa analisis selisih biaya produksi ini dapat dijadikan sebagai suatu alat pengendalian manajemen

untuk meningkatkan dan memelihara efisiensi proses produksi pada PT Hadinata Brothers & Co.

- Selisih tarip upah langsung	Rp	0	
- Selisih efisiensi upah langsung	Rp	207	(F)
- Selisih anggaran overhead pabrik	Rp	595.575	(F)

12. Lawrence H. Hammer, William K. Carter And Milton F. Usry, Cost Accounting 11th Edition, Penerbit South - Westren Publishing CO, Cincinnati-ohio, 1994.

13. Mardiasmo, Drs.,MBA., Ak, Akuntansi Biaya Penentuan Harga Pokok Produksi, Edisi pertama, Penerbit Andi Offset Yogyakarta, 1994.

14. Mulyadi, Drs., M.Sc., Ak, Akuntansi Biaya, Edisi kelima. Penerbit STIE Yogyakarta, 1993.

15. Ralph S.Polimeni, Sheila A.Handy And James A.Cashin, Theory And Problems Of Cost Accounting, Penerbit MC Graw Hill Book Co, USA, 1994.

16. R.A. Supriyono, Drs., Su., Ak, Akuntansi Biaya Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok, buku I, Edisi kedua, penerbit BPFE Yogyakarta,1993.

17. R.A. Supriyono, Drs., Su., Ak, Akuntansi Biaya Perencanaan dan Pengendalian Biaya Serta Pembuatan Keputusan, buku II, Edisi kedua, penerbit BPFE Yogyakarta, 1993.

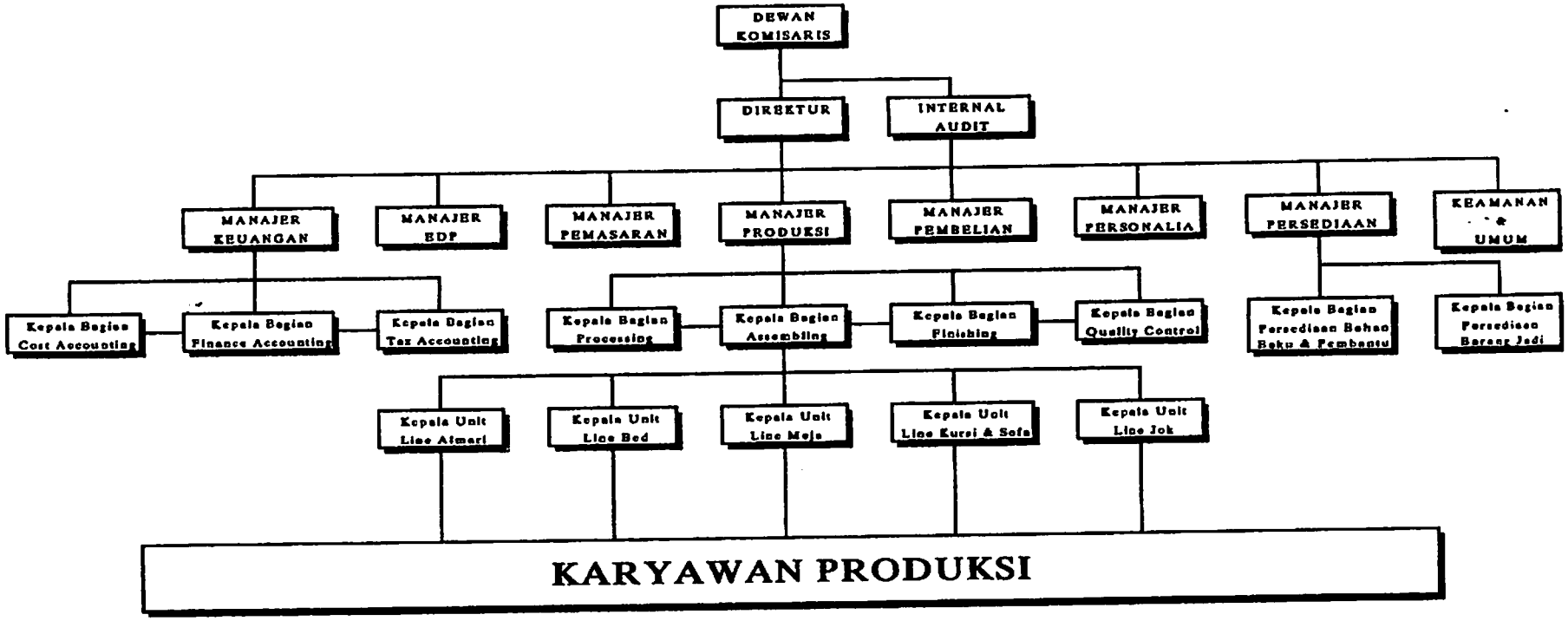
18. Simangunsong, Drs., Akuntansi Biaya, Penerbit Karya Utama Jakarta, 1997.

19. Sofyan Assauri, Manajemen Produksi Dan Operasi. Edisi keempat Penerbit LPFE Universitas Indonesia, 1993.

20. Sukanto Reksohadiprodjo, Prof., Dr., M.com, Manajemen Produksi Edisi keempat, Penerbit BPFE Yogyakarta, 1990.

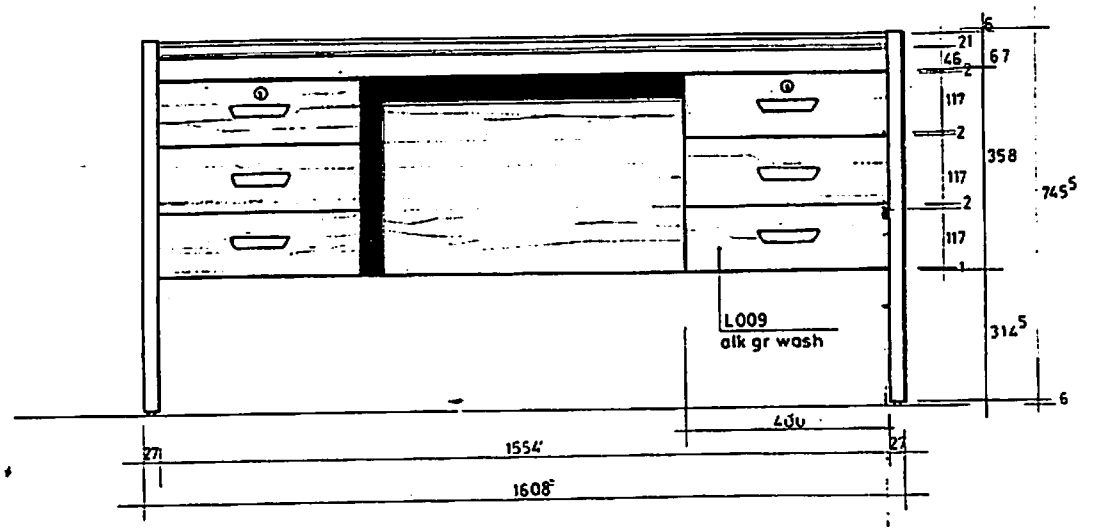
LAMPIRAN I

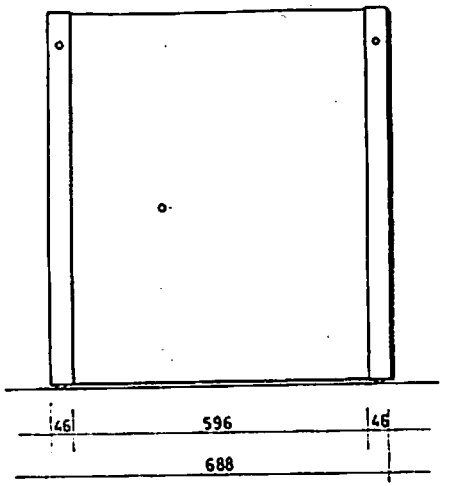
STRUKTUR ORGANISASI
PT HADINATA BROTHERS & CO

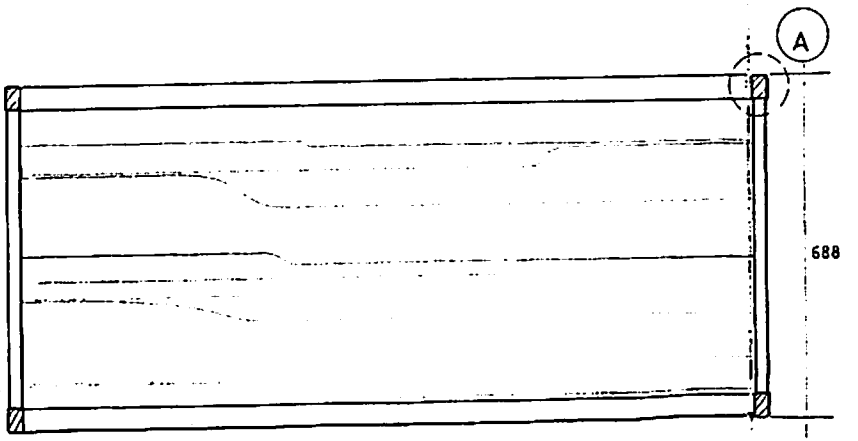


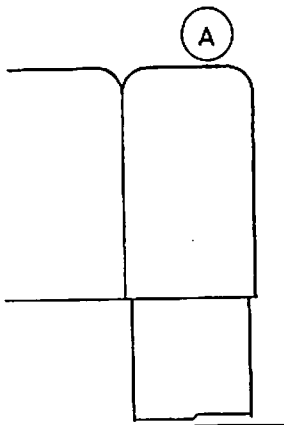
Sumber Dept. Personalia PT Hadinata Brothres & Co

LAMPIRAN II









NAMA	: MEJA TULIS 1 BIRO		No. Order	
GAMB NO.	: MT 015			
BAHAN	ky.ramin cb.tr.alk.gr.wash	DIPERIKSA	DISETUJUI	KETERANGAN
BANYAK	1x			
SKALA	1:10			
UKURAN	mm			
DIGAMBAR				

LIGNA FURNITURE

LIGNA
FURNITURE
PT HADINATA BROTHERS & CO

KALKULASI BIAYA BAHAN STANDARD

NAMA PRODUK : MEJA TULIS 1 BIRO
TYPE : MT 015
UKURAN PRODUK : 1646 x 680 x 745 MM
MASA BERLAKU STANDAR : 1 JULY 1997 S/D 30 JUNI 1998

NAMA KOMPONEN	Bahan Baku	QTY	Ukuran Bahan P	Ukuran Bahan L	Ukuran Bahan T	Ukuran Kayu P	Ukuran Kayu L	Ukuran Kayu T	Volume Bahan	Harga Bahan	TOTAL Bahan	% Bahan
BAHAN BAKU												
DAUN MEJA												
MT 015/1/1	PB 24 ALK GW 2x	1	1,556	596	24				0.3112	58,900.00	18,329.68	28.5%
MT 015/1/2	Kayu Ramin	2	1,555	50	21	5.50	2.00	1.00	0.0043	1,010,000.00	4,369.93	6.8%
MT 015/1/4	Kayu Ramin	4	50	30	20	0.50	1.50	1.00	0.0006	1,010,000.00	595.90	0.9%
DINDING SAMPING												
MT 015/2A+2B/1	PB 24 ALK GW 2x	2	744	600	24				0.2976	58,900.00	17,646.24	27.4%
MT 015/2/5A+B	Kayu Ramin	4	746	50	27	2.50	2.00	1.50	0.0059	1,010,000.00	5,959.00	9.3%
DINDING BELAKANG												
MT 015/3/1	PB 24 ALK GW 2x	1	1,550	406	24				0.2117	58,900.00	12,470.95	19.4%
BINGKAI LEPAS												
MT 015/4/1	Kayu Ramin	1	1,554	46	22	5.50	2.00	1.00	0.0022	1,010,000.00	2,184.97	3.4%
MT 015/4/2	Kayu Ramin	1	1,554	46	22	5.50	2.00	1.00	0.0022	1,010,000.00	2,184.97	3.4%
MT 015/4/3	TPB 3 MM	2	600	110	3				0.0432	12,900.00	557.12	0.9%
TOTAL BAHAN BAKU	--------->		--------->			--------->			--------->		64,299.80	100%
BAHAN PENOLONG												
DOWEL da 10 x 30 MM									6.00	10.00	60.00	0.3%
STAPLES F.25 MO									8.00	3.50	28.00	0.1%
LEM INPACK									0.25	1,600.00	400.00	1.9%
LEM HOT MELT									0.10	8,400.00	840.00	4.0%
PAKU PLASTIK PUTIH NO 10									4.00	25.00	100.00	0.5%
SEKRUP 1 1/4"									8.00	50.00	400.00	1.9%
												0.0%
FITTING												
COMBIFIX HEAD BRONZE									6.00	161.70	970.20	4.6%
THRED BOLT 12X1/63									4.00	66.00	264.00	1.3%
CROSS DOWEL 1250/14									6.00	82.50	495.00	2.4%
HEXSEX KEY 1076									1.00	132.00	132.00	0.6%
FINISHING												
STAIN									0.23	12,050.00	2,818.46	13.5%
SANDING SEALER									0.16	9,950.00	1,567.98	7.5%
TOP COAT									0.16	13,450.00	2,106.02	10.1%
THINER									0.16	4,970.00	751.59	3.6%
AMPLAS									2.00	600.00	1,200.00	5.7%
PACKING												
KARTON BOX MT 015 1/2		1	1,730	1,590	4				1.44	3,200.00	4,621.18	22.1%
KARTON BOX MT 015 2/2		1	1,560	875	4				0.72	3,200.00	2,293.20	11.0%
ISOLASI TAPE 2"									0.10	2,715.00	271.50	1.3%
SOLASI & GANJAL									1.00	1,382.88	1,382.88	6.6%
GAMBAR ASSEMBLING									1.00	200.00	200.00	1.0%
TOTAL BAHAN PENOLONG	--------->		--------->			--------->			--------->		20,892.01	100%

STANDARD
Bahan Baku & Bahan Penolong

BAHAN BAKU MT 015	Rp	64,299.80
BAHAN BAKU L 009 (X 2 UNIT)	Rp	46,967.48
WESTE BAHAN BAKU 15 %	Rp	16,690.09
TOTAL KEBUTUHAN BAHAN BAKU	Rp	127,957.37
BAHAN PENOLONG MT 015	Rp	20,897.76
BAHAN PENOLONG L 009 (X 2 UNIT)	Rp	23,321.50
WESTE BAHAN PENOLONG 15 %	Rp	6,632.89
TOTAL KEBUTUHAN BAHAN PENOLONG	Rp	50,852.15

KETERANGAN

- NILAI KEBUTUHAN BAHAN PENOLONG DIMASUKAN KEDALAM BIAYA OVER HEAD PABRIK
- BIAYA STANDAR BAHAN TERSEBUT DIATAS ADALAH STANDAR KEBUTUHAN BAHAN UNTUK PRODUKSI 1 UNIT PRODUK MT 015
- PRODUK MT 015 SUDAH TERMASUK 2 BUAH LACI TYPE L 009

LAMPIRAN IV

LIGNA
FURNITURE
PT HADINATA BROTHERS & CO

KALKULASI BIAYA BAHAN STANDARD

NAMA PRODUK : KOTAK LACI UNTUK SET MT 015
TYPE : L 009
UKURAN PRODUK : 400 x 431 x 368 MM
MASA BERLAKU STANDAR : 1 JULY 1997 S/D 30 JUNI 1998

NAMA KOMPONEN	Bahan Baku	QTY	Ukuran Bahan P	Ukuran Bahan L	Ukuran Bahan T	Ukuran Kayu P	Ukuran Kayu L	Ukuran Kayu T	Volume Bahan	Harga Bahan	TOTAL Bahan	% Bahan
BAHAN BAKU												
DINDING ATAS + BAWAH L 010/1/A+B	PB 24 ALK GW 2x	2	391.5	410.0	24.0				0.1077	50,500.00	5,345.19	27.0%
DINDING SAMPING L 010/1/2	PB 24 ALK GW 2x	2	378.0	391.5	24.0				0.0933	58,900.00	5,493.96	24.9%
KOTAK LACI L 010/2/1	PB 24 ALK GW 2x	3	1454.0	80.0	24.0				0.1171	50,500.00	5,897.23	29.4%
L 010/2/2	TRB 3 MM	3	372.0	339.0	3.0				0.1270	12,600.00	1,599.62	6.8%
MUKA LACI L 010/2A+B/3	PB 24 ALK GW 2x	3	399.0	118.0	24.0				0.0474	58,900.00	2,791.74	11.9%
TOTAL BAHAN BAKU	---------->		---------->			---------->			---------->		23,483.74	100%
BAHAN PENOLONG												
LEM INPAC									0.20	1,800.00	360.00	2.7%
LEM HOLT MELT GLUE									0.03	8,400.00	252.00	2.2%
VENNER PVC WARNA GEY WASH	Grey Wash	1	5340.0	20.0	0.5				5.3400	200.00	1,068.00	9.2%
STAPLES									81.00	300.00	24,300.00	21.1%
DOWEL									4.00	10.00	40.00	0.3%
SEKRUP									20.00	25.00	500.00	4.3%
SEKRUP STOPPER									6.00	50.00	300.00	2.6%
PLAT SIKU									3.00	175.00	525.00	4.5%
FITTING												
TARIKAN LACI									3.00	250.00	750.00	6.4%
PELUNCUR LACI PLASTIK									3.00	125.00	375.00	3.2%
KUNCI SISO									1.00	3,300.00	3,300.00	28.3%
STOP KWEN									1.00	250.00	250.00	2.1%
PACKING												
KARTON BOX L 009		1	451	420	390				1.00	2,825.00	2,825.00	24.2%
ISOLASI TAPE 2"									0.05	2,715.00	135.75	1.2%
SOLASI & GANJAL									1.00	567.00	567.00	4.9%
GAMBAR ASSEMBLING									1.00	200.00	200.00	1.7%
											11,660.75	100%

STANDARD
Bahan Baku & Bahan Penolong

BAHAN BAKU	Rp	23,483.74
WESTE BAHAN BAKU 15 %	Rp	3,522.56
TOTAL KEBUTUHAN BAHAN BAKU	Rp	27,006.30
BAHAN PENOLONG	Rp	11,660.75
WESTE BAHAN PENOLONG 15 %	Rp	1,749.11
TOTAL KEBUTUHAN BAHAN PENOLONG	Rp	13,409.86

KETERANGAN

* NILAI KEBUTUHAN BAHAN PENOLONG TERMASUK KEDALAM BIAYA OVER HEAD PABRIK
* BIAYA STANDAR BAHAN TERSEBUT DIATAS ADALAH STANDAR BAHAN UNTUK PRODUKSI 1 UNIT PRODUK L 009

PT HADINATA BROTHERS & CO

LAMPIRAN V

PENGGUNAAN BAHAN BAKU AKTUAL

PROSES PRODUKSI : MEJA TULIS (MT 015)
UKURAN : 1646 x 680 x 745 MM

NO	NAMA BAHAN BAKU	QTY PER UNIT	VOLUME	SATUAN	HARGA BAHAN AKTUAL	TOTAL PEMAKAIAN
1	KAYU RAMIN		0.018	M 3	1,009,800.00	18,176.40
2	PB.24 MM LAPIS ALKOR GREY WASH. 2X	2	2.00	LEMBAR	58,872.00	117,744.00
3	TRPLEK 3 MM POLOS	1/2	0.50	LEMBAR	12,565.00	6,282.50
	TOTAL					142,202.90

LAMPIRAN VI

LIGNA
FURNITURE

PT HADINATA BROTHERS & CO

KALKULASI BIAYA UPAH LANGSUNG STANDARD

NAMA PRODUK : MEJA TULIS 1 BIRO
TYPE : MT 015
UKURAN PRODUK : 1646 x 680 x 745 MM
MASA BERLAKU STANDAR : 1 JULY 1997 S/D 30 JUNI 1998

TAHAP PRODUKSI	Jumlah Pekerja	Status Pekerja	Upah Shiff I Per Jam Rp	Jumlah Jam kerja Per 100 Unit	Total Upah Langsung Per 100 Unit
1. Pekerjaan Pembahanan	2 Orang	Karyawan Harian	1,035	7 jam	Rp 14,490
2. Pekerjaan Pemotongan	2 Orang	Karyawan Harian	1,035	97 jam	Rp 200,790
3. Pekerjaan Pengeboran	2 Orang	Karyawan Harian	1,035	60 jam	Rp 124,200
4. Pekerjaan Penyambungan & Pengeleman	3 Orang	Karyawan Harian	1,035	53 jam	Rp 164,565
5. Pekerjaan Pengamplasan mesin	1 Orang	Karyawan Harian	1,035	84 jam	Rp 86,940
6. Pekerjaan Pengamplasan	2 Orang	Karyawan Harian	1,035	67 jam	Rp 138,690
7. Pekerjaan Penyemprotan dan Pengeringan	3 Orang	Karyawan Harian	1,035	130 jam	Rp 403,650
8. Pekerjaan Quality Control & Packing	3 Orang	Karyawan Harian	1,035	48 jam	Rp 149,040
Total	18 orang	Karyawan Harian	1,035	546 Jam	
TOTAL UPAH LANGSUNG	----->	----->		----->	Rp 1,282,365
TOTAL UPAH LANGSUNG PER UNIT	----->	----->		----->	Rp 12,824

Dept. Cost Accounting

keterangan : * jam kerja efektif standar untuk 1 hari adalah 7 jam
* Untuk Produk MT 015 ini, dikerjakan hanya satu shiff

PT HADINATA BROTHERS & CO

LAMPIRAN VII

BIAYA UPAH LANGSUNG AKTUAL

PROSES PRODUKSI : MEJA TULIS (MT 015)
UKURAN : 1646 x 680 x 745 MM

NO	TAHAP PRODUKSI	Jumlah Pekerja	Upah Shift I Per jam	Jam Kerja Aktual/100 unit	Total Upah Langsung/100 Unit	Total Upah Langsung/Unit
1	Pekerjaan Pembaharan	2 Orang	1,035	7 Jam	14,490.00	144.90
2	Pekerjaan Pemotongan	2 Orang	1,035	95 Jam	196,650.00	1,966.50
3	Pekerjaan Pengeboran	2 Orang	1,035	58 Jam	120,060.00	1,200.60
4	Pekerjaan Penyambungan & Pengelerman	3 Orang	1,035	50 Jam	155,250.00	1,552.50
5	Pekerjaan Pengamplasan mesin	1 Orang	1,035	81 Jam	83,835.00	838.35
6	Pekerjaan Pengamplasan Manual	2 Orang	1,035	71 Jam	146,970.00	1,469.70
7	Pekerjaan Penyemprotan & Pengeringan	3 Orang	1,035	122 Jam	378,810.00	3,788.10
8	Pekerjaan Quality Control & Packing	3 Orang	1,035	42 Jam	130,410.00	1,304.10
	TOTAL BIAYA UPAH LANGSUNG AKTUAL	18 Orang	1,035	526 Jam	1,226,475.00	12,264.75

PT HADINATA BROTHERS & CO

ANGGARAN & REALISASI BIAYA OVER HEAD PABRIK
PERIODE AGUSTUS 1997

COST CENTER : 128
PRODUK MT015

NO	ELEMEN BIAYA	FOH Yang Diangarkan	FOH Realisasi	Selisih Anggaran
	Biaya Over Head Tetap			
1	Biaya Penyusutan Gedung Pabrik	Rp 1,164,582	Rp 1,164,582	Rp 0
2	Biaya Penyusutan Mesin-mesin Produksi	Rp 915,157	Rp 915,157	Rp 0
3	Biaya Penyusutan Disel/Generator	Rp 314,967	Rp 314,967	Rp 0
4	Biaya Pemeliharaan Gedung Pabrik	Rp 129,850	Rp 110,550	Rp 19,300
5	Biaya Pemeliharaan Mesin - Mesin Produksi	Rp 612,000	Rp 428,950	Rp 183,050
6	Biaya Pemeliharaan Disel/generator	Rp 740,000	Rp 808,550	Rp - 68,550
7	Biaya Asuransi Pabrik	Rp 120,000	Rp 120,000	Rp 0
9	Biaya Gaji Adm Park	Rp 750,000	Rp 750,000	Rp 0
9	Biaya Gaji Staff Pabrik	Rp 950,000	Rp 950,000	Rp 0
10	Pajak PBB Pabrik	Rp 286,500	Rp 286,500	Rp 0
11	Biaya Telephone	Rp 120,000	Rp 148,525	Rp - 28,525
12	Biaya Bahan Bakar Generator	Rp 900,750	Rp 895,220	Rp 5,530
13	Biaya Kesehatan Karyawan	Rp 271,500	Rp 228,500	Rp 43,000
14	Biaya Perbaikan Mesin	Rp 450,000	Rp 523,500	Rp - 73,500
15	Biaya Lain-Lain	Rp 70,000	Rp 25,850	Rp 44,150
	Biaya Over Head Tetap	Rp 7,795,306	Rp 7,670,851	Rp 124,455
16	Biaya Bahan Penolong MT 015 (BOP Variabel 80%)	Rp 10,577,216	Rp 10,106,096	Rp 471,120
	TOTAL BIAYA OVER HEAD	Rp 18,372,522	Rp 17,776,947	Rp 595,575

Keterangan : Kapasitas Standar Produksi MT 015 = 260 unit/bulan
Kapasitas Normal Produksi MT 015 = 208 unit/bulan

Biaya Over Head Tetap Standar Perunit	=	Rp	29,982
Biaya Over Head Tetap Aktual Perunit	=	Rp	29,503
Biaya Over Head Variable Standar Perunit	=	Rp	50,852
Biaya Over Head Variable Aktual Perunit	=	Rp	48,587
Biaya Over Head Standar Perunit	=	Rp	70,664
Biaya Over Head Aktual Perunit	=	Rp	68,373

PT HADINATA BROTHERS AND CO. LAMPIRAN IX

SKEMA PROSES PRODUKSI

PRODUK MT 015

TAHAP 1

Bagian Pembahanan

1. Pekerjaan Pembahanan Kayu
2. Pekerjaan Pembahanan Panil

TAHAP 2

Bagian Processing

1. Pekerjaan Pemotongan
2. Pekerjaan Pengeboran

TAHAP 3

Bagian Assembling

1. Pekerjaan Penyambungan
2. Pekerjaan Pengeleman

TAHAP 4

Bagian Finising

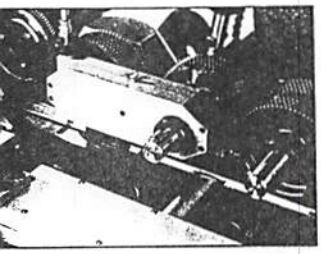
1. Pekerjaan Pengamplasan Mesin
2. Pekerjaan Pengamplasan Manual
3. Pekerjaan Penyemprotan
4. Pekerjaan Pengeringan

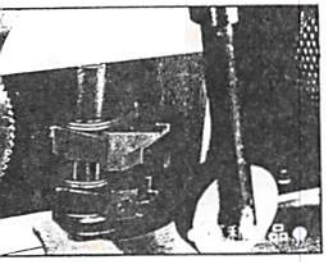
TAHAP 5

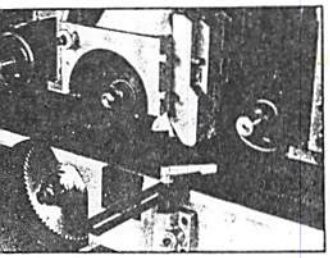
Bagian Packing

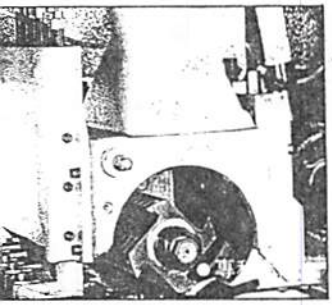
1. Pekerjaan Quality Control
2. Pekerjaan Pengepakan

cy Means Profit Creating and Cost Saving.
Iron Quality Will Put You in Touch With Efficiency.
即是創造利潤，節省成本的導向，而"品質"
率的根本基礎。





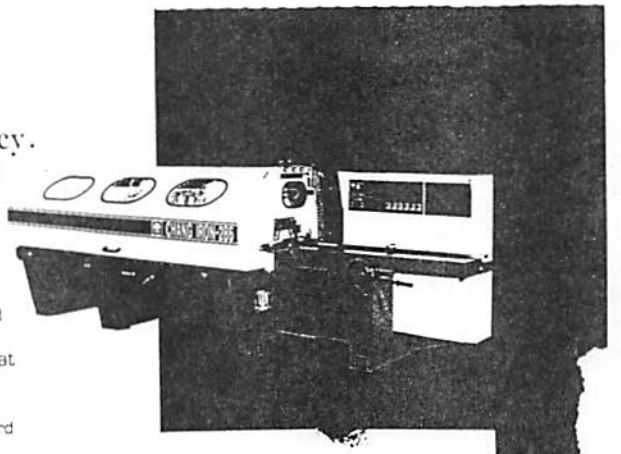




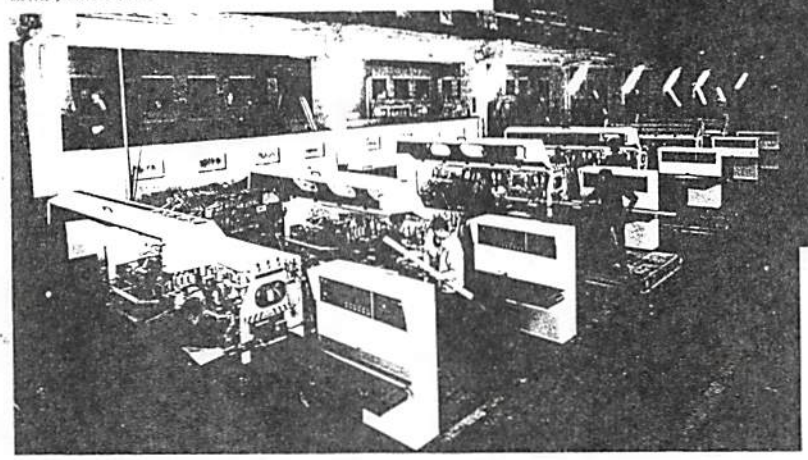
獨特優點

- FRP plastic steel safety guard.
- Extra big, synchronized drive top and bottom rollers ,'160mm.
- Anti-impact pressure plate for great stock capacity.
- Digital readout guard.
  A: Working table surface is in neat and hard chrome treament.
  B: Additional feed-roller for small work-piece.
- Precision, rugged cutterhead bracket.
- Tool magazine and cabinet.
- Three-step pressure adjusted feed roller.
- Internal working lamp.

- FRP塑鋼安全罩
- 超大上下同步傳動輪Ø160mm
- 木料超寬超厚的防撞壓板
- 尺寸顯示錶安全護蓋
  A：台面硬鉻處理　B：超短料輔助送料輪
- 精密緊迫的各刀軸座
- 附設刀庫槽及工具管理箱
- 送料輪壓力三段調整
- 機械內照明工作燈

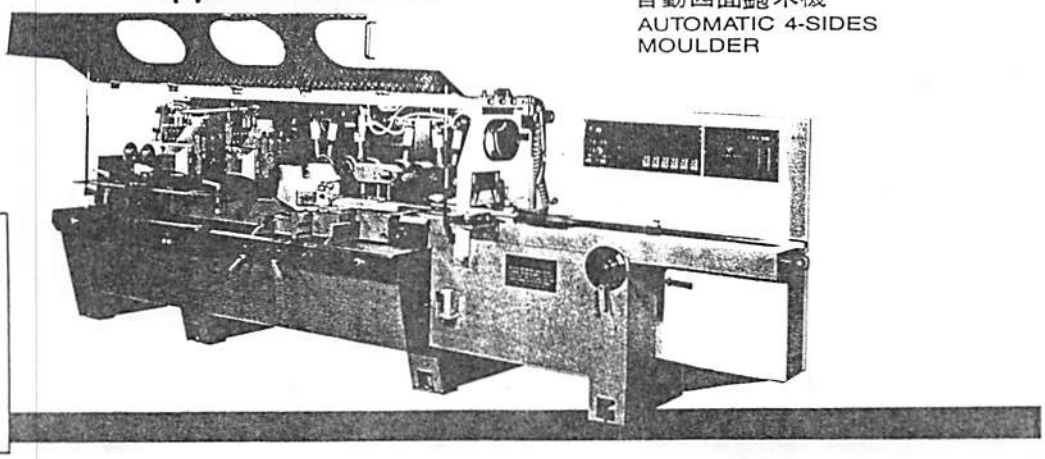


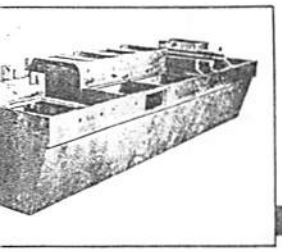
LAMPIRAN X



NEW

CM 586·486·386·286
自動四面鉋木機
AUTOMATIC 4-SIDES MOULDER





LIGNA FURNITURE

LAMPIRAN XI

hadinata brothers & CO., PT

Cibinong, 1 Oktober 1997

Kepada Yth
Bpk. Pembantu Dekan I
Universitas Pakuan
Fakultas Ekonomi
Di Bogor

Dengan Hormat,

Bersamaan dengan surat keterangan ini, kami memberitahukan bahwa mahasiswa anda di bawah ini :

Nama	:	SUHARTO
Tempat/tanggal Lahir	:	Pontianak/10 November 1974
Nomor Mahasiswa/Nirm	:	022193050/41043403930360
Jurusan	:	Akuntansi
Alamat	:	Jl. Mayor Oking NO.14 Cibinong - Bogor

Telah melakukan riset/observasi diperusahaan kami, PT Hadinata Brothers & Co, dalam rangka peyusunan skripsi dengan judul : "Analisis Biaya Produksi Sebagai Alat Pengendalian Manajemen Dalam Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi", Sejak bulan Agustus Sampai dengan bulan September 1997.

Demikian Surat keterangan ini kami buat untuk dipergunakan seperlunya.

Hormat Kami,

Pranadjaya.K
(Manajer Cost Accounting)

FICE : JL. TAPOS KM. 1, P.O. BOX. 23, CIBINONG 16901-INDONESIA TELP. (62-21) 8755925, 8755915, 8755971/77 FAX. (62-21) 8755930
TORY : JL. TAPOS KM. 1, P.O. BOX. 23, CIBINONG 16901-INDONESIA TELP. (62-21) 8752151, 8752291 FAX. (62-21) 8752261