



**PERANAN BIAYA STANDAR SEBAGAI ALAT BANTU MANAJEMEN
DALAM MENCAPAI EFISIENSI BIAYA PRODUKSI
PADA PT BOSTINCO**

Skripsi

Dibuat Oleh:

Indah Puspita Oktarianti
022105027

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS PAKUAN
BOGOR**

APRIL 2010

**PERANAN BIAYA STANDAR SEBAGAI ALAT BANTU MANAJEMEN
DALAM MENCAPAI EFISIENSI BIAYA PRODUKSI
PADA PT BOSTINCO**

Skripsi

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

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi,



(Prof. Dr. Eddy Mulyadi Soepardi, MM., SE., Ak.)

Ketua Jurusan,

(Ketut Sunarta, MM., Drs., Ak.)

**PERANAN BIAYA STANDAR SEBAGAI ALAT BANTU MANAJEMEN
DALAM MENCAPAI EFISIENSI BIAYA PRODUKSI
PADA PT BOSTINCO**

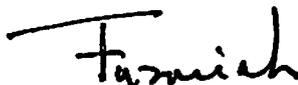
Skripsi

Telah disidangkan dan dinyatakan lulus
Pada Hari: Rabu Tanggal: 28/04/2010

Indah Puspita Oktarianti
0221050277

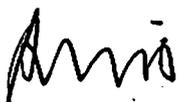
Menyetujui,

Dosen Penilai



(Hj. Fazariah Mahruzar, Dra., SE., Ak)

Pembimbing



(Wayan Rai Suarthana, Drs., Ak., MM.)

Co. Pembimbing



(Ellyn Octaviany, MM., SE.)

ABSTRAK

INDAH PUSPITA OKTARIANTI. NPM 022105027. Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen dalam Mencapai Efisiensi Biaya Produksi pada PT Bostinco. Dibawah Bimbingan: WAYAN RAI SUARTHANA, Drs., Ak., MM dan ELLYN OCTAVIANTY, MM., SE.

PT Bostinco adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan furniture, salah satu produk yang mereka hasilkan adalah lemari baja, meja kantor dan perlengkapan kantor lainnya. PT Bostinco menetapkan perhitungan biaya standar yang digunakan sebagai dasar dalam membuat perencanaan biaya produksi dan juga sebagai pedoman dalam melakukan produksi. Permasalahan yang dihadapi adalah, perusahaan tidak melakukan penyesuaian standar biaya secara tepat waktu, standar yang ditetapkan perusahaan tidak realistis lagi. Sehingga pada saat terjadi kenaikan harga bahan baku terdapat selisih *unfavorable* antara aktual dan standar yang menyebabkan efisiensi biaya produksi pada PT. Bostinco belum tercapai.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen Dalam Mencapai Efisiensi Biaya Produksi pada PT. Bostinco”. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah 1). Untuk mengetahui penetapan biaya standar pada PT Bostinco. 2). Untuk mengetahui pencapaian efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco. 3). Untuk mengetahui Peranan biaya standar sebagai alat bantu manajemen dalam mencapai efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco.

Untuk kepentingan pembahasan tersebut, maka penulis membuat operasionalisasi variabel, di mana variabel independen Biaya Standar, dengan sub variabel, standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja langsung, dan standar biaya overhead pabrik; dan variabel dependen efisiensi biaya produksi. Adapun jenis penelitian yang digunakan adalah deskriptif eksploratif dengan metode penelitian studi kasus, teknik penelitian analisis kuantitatif dan kualitatif. Untuk memperoleh informasi dan data yang dibutuhkan maka penulis melakukan penelitian terhadap variabel-variabel yang dibahas.

Berdasarkan hal tersebut, diketahui bahwa Standar kuantitas bahan baku yang ditetapkan perusahaan telah digunakan selama lima tahun tanpa dilakukan perubahan, Sedangkan pada standar biaya, baik biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, maupun biaya *overhead* pabrik dilakukan penyesuaian setiap tahun dengan mendasarkan pada harga rata-rata yang terjadi pada periode produksi tahun sebelumnya. Penyimpangan terhadap biaya standar pada PT Bostinco telah melampaui batas yang dapat ditolerir, karena harga standar yang ada tidak selalu direvisi dengan harga riil. PT Bostinco belum melakukan penetapan biaya standar yang akurat, sehingga efisiensi yang diharapkan belum tercapai, hal ini disebabkan karena adanya varian tidak menguntungkan (TM) pada biaya produksi.

Berdasarkan hasil penelitian, dapat disimpulkan bahwa penetapan biaya standar berperan terhadap efisiensi biaya produksi, karena biaya standar menjadi pedoman dalam kegiatan produksi agar biaya produksi dapat dikendalikan sehingga efisiensi biaya produksi tercapai.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas rahmat dan karuniaNya penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi dengan judul “Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen dalam Mencapai Efisiensi Biaya Produksi pada PT Bostinco”.

Dalam proses penyusunan skripsi ini, penulis telah banyak memperoleh bantuan dari berbagai pihak baik berupa bimbingan, dorongan, serta kritikan yang membangun. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Kedua orang tua, dan adik-adik yang telah memberikan doa, kasih sayang, serta dukungan moral dan material yang tiada henti-hentinya.
2. Bapak Prof. Dr. Eddy Mulyadi Soepardi, MM., SE., Ak., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan, Bogor.
3. Bapak Ketut Sunarta, MM., Drs., Ak., selaku Ketua Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan, Bogor.
4. Bapak Wayan Rai Suarthana, Drs., Ak., MM., selaku Dosen Pembimbing Skripsi Jurusan Akuntansi Universitas Pakuan Bogor atas ilmu dan masukan yang diberikan kepada penulis.
5. Ibu Ellyn Octaviany, MM., SE., selaku Sekretaris Jurusan akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan, Bogor dan juga selaku Co. Pembimbing Skripsi Jurusan Akuntansi Universitas Pakuan Bogor atas ilmu dan masukan yang diberikan kepada penulis.
6. Ibu Hj. Fazariah Mahruzar, Dra., SE., Ak., selaku Dosen penguji siding skripsi dalambidang studi Akuntansi Manajemen Jurusan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan, Bogor.

7. Seluruh Dosen Pengajar Jurusan Akuntansi yang telah memberikan ilmunya kepada penulis, dan seluruh staff Administrasi, Tata Usaha, serta Perpustakaan Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan, Bogor.
8. Bapak Naftalie, SE., selaku Ka. Accounting dan keluarga besar Bapak Trijotho yang telah memberikan izin riset di PT Bostinco.
9. Andri Rohaendi, ST., Calon suamiku yang telah memberiku dorongan semangat, nasihat, saran-saran, serta bantuan material lainnya, sehingga menggugah penulis untuk segera menyelesaikan makalah skripsi ini.
10. Serta Sahabat-sahabatku, Rahmat Saleh, Stephani Sriwulandari, Maria alve, wiwit Fitriani, Yuristy Febriany, Cinta Aryatna, Dewi Rahmawati, Stevany kohandi, Fanny dan Enung yang selalu memberiku semangat. Mudah-mudahan Allah SWT memberkati kita supaya kita sukses selalu. Amien.
11. Teman-temanku angkatan 2005 Akuntansi atas bantuan serta motivasi yang diberikan kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
12. Seluruh pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberikan bantuan, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan keterbatasan dalam penyusunan skripsi ini. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun agar skripsi ini lebih baik.

Akhir kata, penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis pada khususnya dan pembaca pada umumnya.

Bogor, April 2010

DAFTAR ISI

	Hal
JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
ABSTRAK	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Perumusan dan Identifikasi Masalah	3
1.3. Maksud dan Tujuan Penelitian	4
1.4. Kegunaan Penelitian	4
1.5. Kerangka Pemikiran dan Paradigma Penelitian	5
1.5.1. Kerangka Pemikiran	5
1.5.2. Paradigma Penelitian	10
1.6. Hipotesis Penelitian	11
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Biaya dan Klasifikasi Biaya.....	12
2.1.1 Pengertian Biaya	12
2.1.2 Klasifikasi Biaya	13
2.1.3 Tujuan Biaya.....	16
2.2. Biaya Standar... ..	16
2.2.1 Pengertian Biaya Standar	17
2.2.2 Manfaat Biaya Standar	18
2.2.3 Kelemahan Biaya Standar	19
2.2.4 Jenis Biaya Standar	20
2.2.5 Menetapkan Standar	21
2.3. Biaya Produksi	24
2.3.1 Definisi Biaya Produksi	24
2.3.2 Unsur-unsur Biaya Produksi	25
2.3.3 Tujuan Biaya Produksi	26
2.4. Manajemen	27
2.4.1 Pengertian Manajemen	27
2.4.2 Fungsi dan Proses Manajemen	28
2.4.3 Tujuan Manajemen	29
2.5. Efisiensi.....	32
2.5.1 Pengertian Efisiensi.....	32
2.5.2 Penetapan Efisiensi	33
2.5.3 Mengukur Efisiensi	35
2.5.4 Analisis Selisih Biaya Produksi	35
2.5.4.1 Selisih Biaya Bahan Baku	37
2.5.4.2 Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung	38

2.5.4.3 Selisih Biaya Overhead Pabrik.....	41
--	----

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Objek Penelitian	45
3.2. Metode Penelitian	45
3.2.1. Desain Penelitian	45
3.2.2. Operasionalisasi Variabel	47
3.2.3. Prosedur Pengumpulan Data	50
3.2.4. Metode Analisis	50

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Profil Perusahaan	54
4.1.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	54
4.1.2. Struktur Organisasi, Tugas, dan Wewenang	56
4.1.3. Bidang Usaha dan Kegiatan Perusahaan	63
4.2. Bahasan Identifikasi dan Tujuan Penelitian	67
4.2.1. Penetapan Biaya Standar Pada PT Bostinco	68
4.2.1.1. Standar Biaya Bahan Baku	68
4.2.1.2. Standar Biaya Tenaga Kerja Langsung	72
4.2.1.3. Standar Biaya Overhead Pabrik	74
4.2.2. Realisasi Biaya Produksi Pada PT Bostinco.....	77
4.2.2.1. Realisasi Biaya Bahan Baku	78
4.2.2.2. Realisasi Biaya Tenaga Kerja Langsung	79
4.2.2.3. Realisasi Biaya Overhead Pabrik	79
4.2.3. Pencapaian Efisiensi Biaya Produksi Pada PT Bostinco...	82
4.2.3.1. Analisis Varian Biaya Bahan Baku	83
4.2.3.2. Analisis Varian Biaya Tenaga Kerja Langsung	86
4.2.3.3. Analisis Varian Biaya Overhead Pabrik	87
4.2.4. Tindakan Korektif Atas Penyimpangan	89
4.2.5. Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen Dalam Mencapai Efisiensi Biaya Produksi Pada PT Bostinco	92

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan	96
5.2. Saran	97

JADWAL PENELITIAN
DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Hal
Tabel 1. : Operasionalisasi Variabel	49
Tabel 2. : Standar Kuantitas Bahan Baku per Unit	72
Tabel 3. : Standar Harga Bahan Baku per Unit	73
Tabel 4. : Standar Biaya Overhead Pabrik per Tahun	75
Tabel 5. : Biaya Produksi Standar	77
Tabel 6. : Realisasi Biaya Bahan Baku per Unit.....	78
Tabel 7. : Realisasi Biaya Overhead Pabrik	80
Tabel 8. : Biaya Produksi Sesungguhnya	82
Tabel 9. : Selisih Harga Bahan baku.....	85

DAFTAR GAMBAR

	Hal
Gambar 1. : Paradigma Penelitian	10
Gambar 2. : Alur Proses Produksi PT Bostinco.....	65
Gambar 3. : Mesin Proses Produksi PT Bostinco	67

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. : Surat Riset
- Lampiran 2. : Struktur Organisasi
- Lampiran 3. : Surat Pernyataan
- Lampiran 4. : Biaya Produksi *Locker 4 Door* Tahun 2009
- Lampiran 5. : Standar Biaya Produksi *Locker 4 Door* Tahun 2009

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Penggunaan biaya standar sebagai salah satu alat pengendalian biaya produksi akan membantu pencapaian efisiensi biaya produksi, sehingga dapat meningkatkan daya saing perusahaan.

Dengan membandingkan antara realisasi biaya produksi dengan biaya standar yang telah ditetapkan sebelumnya, maka dapat diketahui hasilnya apakah perusahaan telah beroperasi secara efisien atau belum. Penggunaan biaya standar juga dapat menstabilkan biaya produksi meskipun ada fluktuasi jangka pendek dalam harga dan kapasitas yang digunakan.

Keberhasilan dari sistem biaya standar bergantung pada keandalan, ketepatan, dan penerimaan terhadap standar tersebut. Standar yang terlalu mudah atau terlalu sulit untuk dicapai umumnya mengurangi motivasi pekerja. Jika standar yang ditetapkan terlalu mudah, maka pekerja menetapkan cita-cita pada tingkat yang rendah, sehingga mengurangi produktivitas. Jika standar terlalu menuntut, maka pekerja menyadari bahwa standar tersebut tidak mungkin tercapai, sehingga mereka mengabaikan standar. Oleh karena itu, standar sebaiknya dibuat secara periodik dan diubah ketika kondisi yang mendasarinya berubah.

Kondisi yang menentukan perlu atau tidaknya standar direvisi dapat diklasifikasikan kedalam dua faktor, yaitu faktor internal dan eksternal. Faktor internal, seperti kemajuan teknologi, revisi desain, perubahan

metode, perubahan tarif upah pekerja, sampai batas tertentu dapat dikendalikan manajemen. Sebaliknya, faktor eksternal, seperti perubahan harga (termasuk dampak inflasi), tren pasar, permintaan tertentu dari pelanggan, dan perubahan dalam situasi persaingan, pada umumnya tidak dapat dikendalikan manajemen.

PT Bostinco adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan *industry office Furniture*, salah satu produk yang di hasilkan adalah lemari kantor dari besi, yang disebut dengan *filling cabinet*. Seiring dengan tuntutan pasar, PT Bostinco kini telah memperluas bidang usahanya dari *Filing System, Storage System, Door System* hingga *Shopfitting System*.

Dalam menjalankan aktivitas perusahaan, PT Bostinco telah menetapkan sistem biaya standar, yaitu dengan menetapkan standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja, dan standar biaya overhead pabrik.

Standar ditetapkan pada awal periode dan dievaluasi tiap 6 bulan sekali, karena berdasarkan pada tahun-tahun sebelumnya tidak terdapat kenaikan harga yang signifikan. Pada tahun 2009 dimana keadaan perekonomian Indonesia dan dunia mengalami resesi sehingga mengakibatkan harga bahan baku yang digunakan oleh perusahaan terus mengalami kenaikan, demikian juga untuk biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik cenderung mengalami peningkatan. Berdasarkan data anggaran dan realisasi biaya produksi, diketahui bahwa terjadi selisih biaya produksi yang tidak menguntungkan (*unfavorable*) sebesar Rp. 3.095.173.667, hal tersebut antara lain disebabkan karena biaya yang sesungguhnya telah berubah, sehingga

mengakibatkan standar yang telah ditetapkan menjadi tidak realistis lagi dan tidak cocok untuk dijadikan pedoman.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “ Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen Dalam Mencapai Efisiensi Biaya produksi pada PT Bostinco ”

1.2. Perumusan dan Identifikasi Masalah

Standar akan banyak gunanya jika kondisi bisnis, ekonomi, sosial, dan politik tidak ada perubahan yang signifikan. Jika kondisi bisnis, ekonomi, sosial, dan politik tidak stabil, dimana beberapa asumsi dan yang mendasari penyusunan standar ideal telah berubah sehingga biaya standar sebagai suatu acuan operasi tidak mencerminkan keadaan riil, sehingga perlu dilakukan penyesuaian.

Permasalahan yang dihadapi adalah, perusahaan tidak melakukan penyesuaian standar biaya secara tepat waktu, standar yang ditetapkan perusahaan tidak realistis lagi,

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, permasalahan dalam penelitian ini dapat di rumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana penetapan biaya standar pada PT Bostinco?
2. Bagaimana pencapaian efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco?
3. Bagaimana peranan biaya standar standar sebagai alat bantu manajemen dalam meningkatkan efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco?

1.3. Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan data dan informasi sehingga dapat dijadikan bahan dalam penyusunan skripsi.

Adapun tujuan dari penelitian skripsi ini adalah:

1. Untuk mengetahui penetapan biaya standar pada PT Bostinco.
2. Untuk mengetahui pencapaian efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco.
3. Untuk mengetahui Peranan biaya standar sebagai alat bantu manajemen dalam mencapai efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco.

1.4. Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian ini, diharapkan berguna untuk :

1. Kegunaan Teoritis

a. Bagi penulis

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat menambah wawasan penulis dalam menerapkan dan mengembangkan ilmu yang dimiliki, serta sebagai bentuk perbandingan antara teori yang telah dipelajari dengan aplikasi yang ada di masyarakat.

b. Bagi pembaca

Dengan adanya penulisan ini, penulis berharap makalah ini dapat menambah wawasan dan pengetahuan pembaca khususnya mengenai perencanaan, pengendalian, dan perhitungan biaya produk dengan menggunakan sistem biaya standar.

2. Kegunaan Praktis

Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberikan masukan dan saran kepada pihak perusahaan sebagai dasar untuk memperbaiki perencanaan, pengendalian dengan cara mengevaluasi biaya standar PT Bostinco.

1.5. Kerangka Pemikiran dan Paradigma Penelitian

1.5.1. Kerangka Pemikiran

Biaya standar adalah biaya yang ditentukan di muka, yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk membiayai kegiatan tertentu, di bawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi, dan faktor-faktor lain tertentu. (Mulyadi, 2005, 387)

Lebih lanjut Hansen dan Mowen (2004, 418) menyatakan bahwa dalam menentukan biaya standar untuk suatu input tertentu, dua keputusan harus dibuat :

1. Jumlah input yang seharusnya digunakan per unit output (keputusan kuantitas).
2. Jumlah yang seharusnya dibayar untuk kuantitas input yang digunakan (keputusan harga).

Keputusan kuantitas menghasilkan standar kuantitas, dan keputusan harga menghasilkan standar harga. Biaya standar per unit dapat dihitung dengan mengalikan kedua standar ini : standar kuantitas x standar harga.

Dalam pembuatan standar kuantitatif, terdapat tiga sumber potensial yang dapat digunakan yaitu, pengalaman historis, studi teknis dan input dari personil operasional. Meskipun pengalaman historis dapat memberikan petunjuk awal dalam menyiapkan standar, seringkali proses ini berjalan secara tidak efisien. Oleh karena itu, standar sebaiknya diubah ketika kondisi yang mendasarinya berubah atau ketika penggunaan standar yang lama tidak lagi mencapai tujuannya. Tetapi, perubahan standar kuantitatif yang terlalu sering dapat menimbulkan kebingungan dan ketidakpastian dikalangan karyawan. Standar kuantitatif sebaiknya secara terus menerus dan ditinjau ulang guna menentukan kesesuaiannya.

Penentuan standar harga adalah tanggung jawab gabungan dari operasional, pembelian, personalia, dan akuntansi. Operasional menentukan kualitas input yang dibutuhkan, personalia dan pembelian memiliki tanggungjawab memperoleh kualitas input sebagaimana diminta dengan harga terendah. Dalam pembuatan standar harga, pembelian harus mempertimbangkan diskon, biaya pengiriman dan kualitas. Personalia dilain pihak harus mempertimbangkan fasilitas tambahan dan kualifikasi. Akuntansi bertanggung jawab atas pencatatan standar harga dan mempersiapkan laporan yang membandingkan aktual terhadap standar (varian).

Dalam perusahaan manufaktur, biaya standar dikembangkan untuk bahan baku langsung, tenaga kerja langsung, dan overhead pabrik. Dengan menggunakan biaya-biaya ini, biaya standar per unit

dapat dihitung. Sistem perhitungan biaya standar adalah mempunyai kegunaan sebagai acuan dasar dalam menyusun perencanaan dan pengendalian biaya sehingga dapat digunakan dalam pengukuran kinerja. Biaya standar akan mendukung biaya produksi yang lebih uptodate.

“Biaya produksi adalah biaya yang berhubungan dengan produk, biaya ini mencakup seluruh biaya untuk memperoleh (membeli atau memproduksi) barang” Krismiaji (2005, 21)

Agar suatu kegiatan usaha menghasilkan laba, maka diperlukan informasi yang akurat dan cepat mengenai biaya-biaya yang dikeluarkan dalam proses produksi, untuk itu diperlukan suatu sistem akuntansi biaya.

“Akuntansi biaya adalah proses pencatatan, penggolongan, peringkasan, dan penyajian biaya pembuatan dan penjualan produk atau jasa, dengan cara –cara tertentu, serta penafsiran terhadapnya. (Mulyadi, 2005, 7)

Akuntansi biaya mempunyai tujuan pokok yaitu penentuan harga pokok produk, pengendalian biaya, pengambilan keputusan khusus. Untuk memenuhi tujuan penentuan harga pokok produk, akuntansi biaya mencatat, menggolongkan, dan meringkas biaya-biaya pembuatan produk atau penyerahan jasa. Biaya yang dikumpulkan dan disajikan adalah biaya yang telah terjadi dimasa yang lalu atau biaya historis.

Perkembangan dunia usaha yang semakin maju, menuntut adanya perbaikan kinerja sehingga mampu bersaing dengan

perusahaan lainnya serta dapat menghasilkan produk yang bermutu dengan biaya yang seefisien mungkin.

Robert N. Anthony (2002, 14) menyatakan bahwa “Efisiensi adalah perbandingan output terhadap input atau jumlah output per unit input”.

Manajer menyadari bahwa standar bukan satu – satunya ukuran tetapi dari kuantitas input, biaya, kuantitas output/ harga yang mungkin dapat diterima konsekuensinya, mereka mengharapkan selisih yang kecil, dianggap sebagai ” kejadian yang bisa dikendalikan” dan tidak memerlukan investigasi ataupun tindakan oleh manajer dan manajer menginvestigasi varian berdasarkan penilaian subjektif/ aturan main yang umum berlaku. (Charles T. Horngren, Sringkat M. Datar, George Foster. Akuntansi Biaya Penekanan Manajerial (2008, 278).

Analisis selisih dilakukan untuk mendorong manajer pusat biaya untuk lebih fokus kepada peningkatan kinerja departemen tersebut. Jika setiap departemen hanya berusaha untuk meningkatkan efisiensi departemen mereka saja dengan mencari varians biaya standar yang menguntungkan tanpa memperhatikan pengaruh selanjutnya, maka produksi akan menurun dan tujuan mendapatkan laba akan terganggu. Oleh karena itu manfaat biaya standar dapat diperoleh dari penentuan penyebab terjadinya varians dan memperbaikinya.

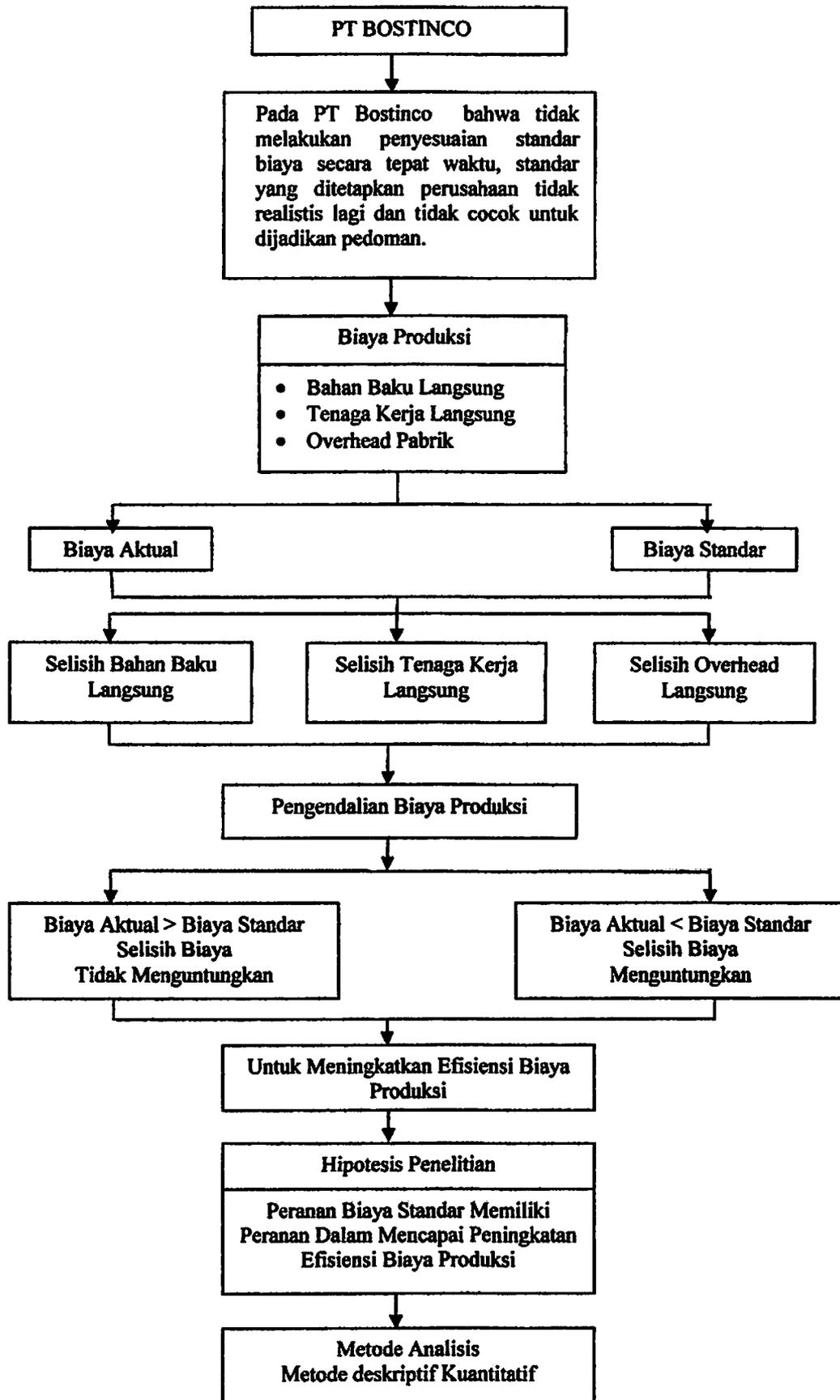
Selisih merupakan hal yang biasa saja kejadiannya dalam pelaksanaan anggaran atau suatu standar. Semakin banyak variabel yang mempengaruhi implementasi standar besar kemungkinan terjadinya selisih. Terutama dalam biaya overhead pabrik yang mengandung banyak faktor taksiran, selisih ini sangat mungkin terjadi yang penting diperhatikan adalah faktor apa saja yang

menyebabkan selisih tersebut dan diusahakan agar jumlahnya tidak lepas kendali sehingga tidak menjadi terlalu besar. Sebagai langkah antisipasi awal dalam pengendaliannya selisih tersebut harus diukur.

Namun perusahaan pun harus selalu melakukan evaluasi terhadap biaya standar terutama pada saat terjadi perubahan baik harga maupun kuantitas sehingga sistem biaya standar tersebut tetap fleksibel.

1.5.2. Paradigma Penelitian

Untuk mempermudah penelitian dan memecahkan masalah, dibutuhkan suatu alur penelitian sebagai panduan melakukan tahapan-tahapan penelitian yang akan dilakukan. Tahapan-tahapan penelitian tersebut tertuang dalam paradigma penelitian sebagai berikut:



Gambar 1: Paradigma Penelitian

1.6. Hipotesis Penelitian

Hipotesis merupakan dugaan sementara terhadap identifikasi masalah penelitian. Maka penulis merumuskan hipotesis bahwa dengan analisis biaya standar maka akan dapat mempermudah pihak manajemen dalam mengendalikan biaya produksi serta meningkatkan efisiensi biaya produksi.

Berdasarkan kerangka pemikiran, maka penulis menghipotesiskan bahwa :

- 1. Penerapan Biaya Standar produksi pada PT Bostinco tidak realistis dan fleksibel.**
- 2. Standar biaya produksi dan efisiensi biaya produksi yang diterapkan oleh PT Bostinco belum tercapai.**
- 3. Biaya standar sebagai alat bantu manajemen berperan dalam mencapai peningkatan Efisiensi Biaya Produksi pada PT Bostinco**

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Biaya

2.1.1 Pengertian Biaya

Cost accounting mendefinisikan, mengukur, melaporkan serta menganalisis berbagai unsur biaya produk atau jasa. Tujuan dari akuntansi biaya adalah mengkomunikasikan informasi kepada manajemen untuk memudahkan kegiatan perencanaan, pengendalian dan evaluasi penggunaan sumberdaya.

Arti penting akuntansi biaya bagi manajemen dimana akuntansi biaya menyediakan informasi tentang biaya untuk tiga tujuan pokok, yaitu: (1) penentuan biaya produk dan rugi laba periodik, (2) perencanaan dan pengendalian kegiatan rutin, (3) pembuatan keputusan tidak rutin, perumusan kebijakan/strategi dan perencanaan jangka panjang.

Berikut ini beberapa pengertian biaya yang dikemukakan oleh para ahli yaitu :

Bastian dan Nurlela (2006, 4) menyatakan bahwa “Biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi, yang diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau kemungkinan akan terjadi untuk mencapai tujuan tertentu”

Biaya adalah kas dan setara kas yang dikorbankan untuk memproduksi atau memperoleh barang atau jasa yang diharapkan akan memperoleh manfaat atau keuntungan dimasa datang (Darsono Prawironegoro, 2005, 15)

Biaya adalah kas atau nilai yang ekuivalen kas yang dikorbankan untuk mendapatkan barang atau jasa yang diharapkan memberikan manfaat saat ini atau dimasa datang bagi organisasi (Don R. Hansen. dan Mowen, 2004, 40)

Dari beberapa definisi diatas, dapat disimpulkan biaya adalah pengeluaran atau pengorbanan yang diukur dalam satuan uang, baik yang telah terjadi atau kemungkinan akan terjadi dalam suatu kegiatan untuk menghasilkan atau memproduksi suatu barang atau jasa untuk tujuan dan manfaat tertentu.

2.1.2 Klasifikasi Biaya

Penggolongan biaya atau klasifikasi biaya merupakan proses mengelompokkan secara sistematis atas keseluruhan elemen yang ada kedalam golongan-golongan tertentu yang lebih ringkas untuk dapat memberikan informasi yang lebih punya arti atau lebih penting.

Carter dan Milton F. Usry (2005, 40-47) Mengklasifikasikan biaya berdasarkan :

1. Biaya dalam Hubungannya dengan produk.

a. Biaya Pabrikasi atau Biaya Produksi

- **Bahan Baku Langsung** adalah semua bahan yang membentuk bagian integral dari barang jadi dan yang dapat dimasukkan langsung dalam kalkulasi biaya produksi.
- **Tenaga Kerja Langsung** adalah karyawan yang dikerahkan untuk mengubah bahan langsung menjadi barang jadi.
- **Overhead Pabrik** adalah biaya bahan tidak langsung, pekerja tidak langsung, dan semua biaya pabrikasi lainnya yang tidak dapat dibebankan langsung ke produk tertentu.

- b. **Biaya Komersial**
 - **Biaya Pemasaran** adalah biaya yang terjadi mulai saat biaya pabrikan berakhir, yaitu pada saat proses pabrikan diselesaikan dan barang – barang sudah dalam kondisi siap untuk dijual.
 - **Biaya Administrasi** meliputi semua biaya yang dikeluarkan dalam mengarahkan dan mengendalikan organisasi.
2. **Biaya dalam Hubungannya dengan Volume produksi.**
 - a. **Biaya Variabel** adalah biaya yang jumlah totalnya berubah sebanding dengan perubahan volume kegiatan.
 - b. **Biaya Tetap** adalah biaya yang jumlahnya tetap dalam kisaran volume kegiatan tertentu.
 - c. **Biaya Semi Variabel** adalah biaya yang berubah tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan biaya variabel
3. **Biaya dalam Hubungannya dengan Departemen Produksi atau Segmen lain.**
 - a. **Departemen Produksi (*Producing Departement*)** adalah departemen atau bagian di dalam pabrik di mana dilakukan pengolahan bahan baku menjadi produk selesai atau bagian produk selesai yang dihasilkan, baik dengan tangan (manual) maupun mesin.
 - b. **Departemen Jasa (*Service Departement*)** adalah departemen atau bagian di dalam pabrik di mana dilakukan pengolahan bahan baku menjadi produk selesai atau pengolahan bagian dari produk

selesai, akan tetapi departemen tersebut menghasilkan jasa yang akan dinikmati oleh departemen lain, baik departemen produksi maupun departemen pembantu lain.

- c. **Biaya Langsung (*Direct Cost*)** adalah biaya yang terjadi atau manfaatnya dapat diidentifikasi kepada obyek atau pusat biaya tertentu.
 - d. **Biaya Tidak Langsung (*Indirect Cost*)** adalah biaya yang terjadinya atau manfaatnya tidak dapat diidentifikasi pada obyek atau pusat biaya tertentu, atau biaya yang manfaatnya dinikmati oleh beberapa obyek atau pusat biaya.
4. **Biaya dalam Hubungannya dengan Pengambilan Keputusan**

a. **Biaya relevan**

Biaya relevan adalah biaya masa akan datang yang berbeda dalam beberapa alternatif yang berbeda.

b. **Biaya tidak relevan**

Biaya tidak relevan adalah biaya yang dikeluarkan tetapi tidak mempengaruhi keputusan apapun. Biaya tidak relevan dapat dikelompokkan menjadi elemen: (1) *Biaya masa lalu* adalah biaya yang sudah dikeluarkan tetapi tidak mempengaruhi keputusan apapun, (2) *Biaya terbenam* adalah biaya yang tidak dapat kembali.

5. **Biaya dalam Hubungannya dengan Periode Akuntansi.**

- a. **Pengeluaran Modal (*Capital Expenditure*)** adalah pengeluaran yang akan dapat memberikan manfaat (*benefit*) pada beberapa

periode akuntansi atau pengeluaran yang akan dapat memberikan manfaat pada periode akuntansi yang akan datang.

- b. Pengeluaran Pendapatan (*Revenue Expenditure*) adalah pengeluaran yang akan memberikan manfaat pada periode akuntansi di mana pengeluaran terjadi.

2.1.3 Tujuan Biaya

Umumnya tujuan perusahaan menetapkan biaya untuk membantu para manajer dalam penetapan harga dan perkiraan produk mana yang akan menghasilkan laba terbesar, seperti yang diungkapkan Carles T.

Horngren, (2008, 51) tujuan biaya diantaranya :

1. Keputusan penetapan harga dan bauran produk. Untuk tujuan pengambilan keputusan tentang penetapan harga dan analisis produk mana yang akan menghasilkan laba terbaik, manajer tertarik pada profitabilitas menyeluruh dari produk yang berbeda dan sebagai konsekuensinya, akan membebankan biaya yang terjadi pada semua fungsi bisnis dalam rantai nilai itu ke produk yang berbeda.
2. Pembuatan kontrak dengan lembaga pemerintah. Kontrak dengan pemerintah sering memberi pengertian biaya ke kontraktor atas dasar "biaya produk" ditambah margin laba tertentu. Karena sifat kontrak yang pada dasarnya adalah margin laba biaya plus, lembaga pemerintah memberikan pedoman yang rinci mengenai pos biaya apa yang dibenarkan dan tidak dibenarkan ketika menghitung biaya produk.
3. laporan keuangan untuk pelaporan eksternal berdasarkan GAAP. Menurut GAAP, Biaya yang dapat dibebankan ke persediaan dalam laporan keuangan hanya biaya manufaktur. Untuk menghitung biaya persediaan, biaya produk hanya meliputi biaya persediaan.

2.2. Biaya Standar

Dalam menjalankan usahanya perusahaan membutuhkan suatu tolok ukur, patokan atau standar yang dipakai. Sehingga perusahaan dapat melakukan perencanaan dan pengendalian dengan baik. Biaya yang dipakai sebagai tolok ukur ini adalah biaya standar.

2.2.1. Pengertian Biaya Standar

Biaya standar adalah biaya yang ditetapkan terlebih dahulu sebelum proses produksi dimulai, dengan melalui proses penetapan yang cermat dan teliti untuk mengolah satu satuan produk dan digunakan sebagai pembandingan biaya sesungguhnya.

Terdapat beberapa definisi mengenai biaya standar menurut para ahli, diantaranya:

“Biaya standar adalah patok duga (*benchmark*) yang secara efektif dan efisien ditetapkan dimuka (*predetermined*) untuk biaya-biaya yang seharusnya dikonsumsi oleh suatu produk”. Armanto Witjaksono (2006, 15)

“Biaya standar adalah biaya yang telah ditentukan sebelumnya untuk memproduksi satu unit atau sejumlah tertentu produk selama suatu periode tertentu”. Carter dan Milton F. Usry (2005, 153)

Biaya standar adalah biaya yang ditetapkan terlebih dahulu sebelum proses produksi dimulai.

Biaya standar adalah biaya yang ditentukan di muka, yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk membiayai kegiatan tertentu, di bawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi, dan faktor-faktor lain tertentu (Mulyadi, 2005, 387).

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa biaya standar merupakan patokan biaya yang ditetapkan terlebih dahulu untuk memproduksi satu satuan produk sebelum kegiatan proses produksi dimulai.

2.2.2. Manfaat Biaya Standar

Biaya standar merupakan alat yang penting sebagai acuan pelaksanaan kegiatan yang telah ditetapkan sebelumnya. Jika biaya standar ditentukan dengan realistis, hal ini akan merangsang pelaksanaan dalam melaksanakan pekerjaannya dengan efektif, karena pelaksanaan telah mengetahui bagaimana pekerjaan seharusnya dilaksanakan dan pada tingkat biaya berapa pekerjaan tersebut seharusnya dilaksanakan.

Selain Biaya standar membantu perencanaan dan pengendalian operasi. Biaya standar memberikan wawasan mengenai dampak yang mungkin dari keputusan atas biaya dan laba.

Menurut Carter dan Milton F. Usry (2005, 154) biaya standar digunakan untuk :

1. Menetapkan anggaran. Dengan biaya standar, anggaran untuk volume dan bauran produk apa pun dapat dibuat dengan andal dan cepat. Keandalan ditingkatkan karena standar didasarkan pada analisis dari proses produksi. Waktu yang dibutuhkan untuk membuat anggaran berkurang karena kebutuhan produksi didokumentasikan dalam standar untuk masing-masing produk.
2. Mengendalikan biaya dengan cara memotivasi karyawan dan mengukur efisiensi operasi. Pengendalian biaya yang efektif bergantung pada pemahaman manajemen atas proses yang memicu biaya dan motivasi karyawan yang mengendalikan proses-proses tersebut. Biasanya, standar menyediakan cita-cita kinerja bagi

karyawan dan sebagai dasar untuk mengevaluasi hasil aktual. Ketika hasil tersedia dalam bentuk laporan varians biaya standar, maka manajer eksekutif dan operasi menjadi lebih sadar akan biaya.

3. Menyederhanakan prosedur perhitungan biaya dan mempercepat laporan biaya. Biaya standar menyederhanakan perhitungan biaya dengan cara mengurangi pekerjaan klerikal.
4. Membebaskan biaya ke persediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Arsip biaya standar yang lengkap, dirinci per komponen dan operasi, menyederhanakan pembebanan biaya ke persediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Biaya persediaan dengan mudah dapat ditentukan dengan cara mengalikan kuantitas dari setiap produk di persediaan dengan biaya standar per unit dan kemudian menambahkan total biaya dari setiap produk.

2.2.3. Kelemahan Biaya Standar

Walaupun biaya standar mempunyai beberapa manfaat seperti yang telah di uraikan, penerapan sistem biaya standar juga memiliki beberapa kelemahan.

Menurut Fauziah Fauzan (2009, 3) kelemahan biaya standar diantaranya :

1. Tingkat keketatan dan kelonggaran standar tidak dapat dihitung dengan tepat. Meskipun telah ditetapkan dengan jelas jenis standar apa yang dibutuhkan oleh perusahaan, tetapi tidak ada jaminan bahwa standar telah ditetapkan dalam perusahaan secara keseluruhan.

2. Seringkali sangat cenderung untuk menjadi kaku atau tidak fleksibel meskipun dalam jangka waktu pendek keadaan produksi selalu mengalami perubahan, sedangkan perbaikan standar jarang sekali dilakukan.

2.3.4. Jenis-jenis Biaya Standar

Standar pada umumnya ditetapkan berdasarkan pada pengalaman masa lampau (data historis), diolah secara ilmiah, kemudian disesuaikan dengan prediksi perubahan kondisi bisnis, ekonomi, sosial dan politik di masa mendatang, sehingga melahirkan jenis-jenis standar.

Terdapat beberapa jenis standar yang digunakan di dalam perusahaan. Menurut Mulyadi (2009, 394-395) Standar dapat digolongkan atas dasar tingkat keketatan atau kelonggaran sebagai berikut:

1. Standar teoritis. Standar Teoritis disebut juga pula dengan standar ideal, yaitu standar yang ideal yang dalam pelaksanaannya sulit untuk dapat dicapai. Asumsi yang mendasari standar teoritis ini adalah bahwa standar merupakan tingkat yang paling efisien yang dapat dicapai oleh para pelaksana. Kebaikan standar teoritis adalah bahwa standar tersebut dapat digunakan dalam jangka waktu yang relatif lama. Tetapi pelaksanaan yang sempurna yang dapat dicapai oleh orang atau mesin jarang dapat dicapai sehingga standar ini seringkali menimbulkan frustrasi. Jenis standar ini sekarang jarang dipakai.
2. Rata-rata biaya waktu yang lalu. Jika biaya standar ditentukan dengan menghitung rata-rata biaya periode yang telah lampau, standar ini cenderung merupakan standar yang longgar sifatnya. Rata-rata biaya waktu yang lalu dapat mengandung biaya-biaya yang tidak efisien, yang seharusnya tidak boleh dimasukkan sebagai unsur biaya standar. Tetapi jenis standar ini kadang-kadang berguna pada saat permulaan perusahaan menerapkan sistem biaya standar, dan terhadap jenis biaya standar ini secara berangsur-angsur kemudian diganti dengan biaya yang benar-benar menunjukkan efisiensi.
3. Standar normal. Standar Normal didasarkan atas taksiran biaya di masa yang akan datang di bawah asumsi keadaan ekonomi dan kegiatan yang normal. Kenyataannya standar normal didasarkan

pada rata-rata biaya di masa yang lalu, yang disesuaikan dengan taksiran keadaan biaya di masa yang akan datang.

4. Pelaksanaan terbaik yang dapat dicapai (*attainable high permormance*). Standar jenis ini banyak digunakan dan merupakan kriteria yang paling baik untuk menilai pelaksanaan. Standar ini didasarkan pada tingkat pelaksanaan terbaik yang dapat dicapai dengan memperhitungkan ketidakefisienan kegiatan yang tidak dapat dihindari terjadinya.

2.2.5 Menetapkan Biaya Standar

Dalam menentukan biaya standar ada beberapa kesimpulan yang harus diambil. Don R. Hansen. dan Mowen (2004, 418) menyatakan bahwa dalam menetapkan standar dua keputusan harus dibuat :

1. Jumlah input yang seharusnya digunakan per unit output (keputusan kuantitas). Dalam pembuatan standar kuantitatif, terdapat tiga sumber potensial yang dapat digunakan. Yaitu, pengalaman historis, studi teknis dan input dari personil operasional. Meskipun pengalaman historis dapat memberikan petunjuk awal dalam menyiapkan standar. Seringkali, proses ini berjalan secara tidak efisien. Oleh karena itu standar sebaiknya diubah ketika kondisi yang mendasarinya berubah atau ketika penggunaan standar yang lama tidak lagi mencapai tujuannya. Standar kuantitatif sebaiknya ditinjau ulang secara berkala guna menentukan kesesuaiannya.
2. Jumlah yang seharusnya dibayar untuk kuantitas input yang digunakan (keputusan harga). Dalam menentukan standar harga adalah tanggung jawab gabungan dari operasional, pembelian, personalian, dan akuntansi. Operasional menentukan kualitas input yang dibutuhkan, personalia dan pembelian memiliki tanggungjawab memperoleh kualitas input sebagaimana diminta dengan harga

terendah. Dalam pembuatan standar harga, pembelian harus mempertimbangkan diskon, biaya pengiriman dan kualitas. Personalian, dilain pihak harus mempertimbangkan fasilitas tambahan dan kualifikasi. Akuntansi bertanggung jawab atas pencatatan standar harga dan mempersiapkan laporan yang membandingkan aktual terhadap standar (varian).

Keputusan kuantitas menghasilkan standar kuantitas, dan keputusan harga menghasilkan standar harga. Biaya standar per unit dapat dihitung dengan mengalikan kedua standar ini : standar kuantitas x standar harga.

Untuk penetapan standar bahan baku terdapat dua jenis standar yang digunakan yaitu standar harga bahan baku dan standar kuantitas pemakaian bahan baku. Harga standar memungkinkan untuk memantau kinerja bagian pembelian dan mendeteksi pengaruhnya terhadap biaya bahan baku, serta mengukur dampak dari kenaikan dan penurunan harga bahan baku terhadap laba. Namun menentukan harga beli yang digunakan sebagai penetapan standar seringkali mengalami kesulitan, sebab harga beli bahan baku lebih banyak dipengaruhi faktor eksternal perusahaan daripada faktor internal perusahaan. Harga yang dipilih sebagai harga standar sebaiknya menggunakan harga yang mencerminkan harga saat ini.

Untuk penentuan penetapan biaya standar bahan baku ini perlu diperhatikan :

1. Penyusunan anggaran bahan baku
2. Penyimpanan bahan baku yang baik
3. Pembelian yang terjadwal

4. Pengiriman dan pengawasan bahan baku (Bastian dan Nurlala, 2006, 79)

Untuk penentuan standar biaya tenaga kerja ini perlu diperhatikan:

1. Perencanaan menyeluruh dari sistem pengupahan
2. Lingkungan perusahaan
3. Study gerak dan waktu
4. Petunjuk yang jelas untuk setiap bidang tugas
(Bastian dan Nurlala, 2006, 79)

Biaya overhead pabrik standar merupakan salah satu cara dalam mengalokasikan overhead pabrik ke persediaan untuk keputusan penetapan harga dan untuk pengendalian biaya.

Carter dan Milton F. Usry (2005, 157) menyatakan pendekatan dalam menetapkan standar adalah untuk mengidentifikasi biaya standar yang akan didukung oleh pasar. Dalam pendekatan ini, harga jual untuk produk diestimasi pertama kali, kemudian biaya pemasaran dan laba yang dapat diterima dikurangkan dari harga jual untuk memperoleh target biaya. Lebih lanjut lagi, bila standar tidak pernah dicapai, maka produk menjadi tidak menguntungkan. Sehingga produk perlu didesain ulang dengan berkonsultasi dengan pemasok, guna mencari kesempatan-kesempatan untuk mengurangi biaya. Jika pengurangan biaya yang diperlukan tidak tercapai, maka pengembangan lebih lanjut atas produk tersebut dapat dibatalkan sebelum produksi dimulai.

Kejadian, dan bukannya waktu, yang menjadi faktor yang menentukan kapan sebaiknya standar direvisi. Kejadian-kejadian tersebut dapat diklasifikasikan sebagai internal atau eksternal. Kejadian internal, seperti kemajuan teknologi, revisi desain, perubahan metode,

perubahan tarif kerja, dan perubahan dalam fasilitas fisik, sampai batas tertentu dapat dikendalikan oleh manajemen. Sebaliknya, kejadian eksternal, seperti perubahan harga (seperti dampak inflasi), tren pasar, permintaan tertentu dari pelanggan, dan perubahan dalam situasi persaingan, pada umumnya tidak dapat dikendalikan oleh manajemen. Oleh karena itu, standar harga dapat memerlukan perubahan yang cukup sering ketika kejadian eksternal yang mengendalikan terjadi. Perusahaan yang mengalami perubahan teknologi yang sangat cepat, biasanya tidak menggunakan standar tradisional, melainkan menggunakan biaya aktual yang paling terakhir, atau rata-rata bergerak dari biaya aktual dimasa lalu. Standar tersebut dapat ditentukan kembali paling tidak sebulan sekali.

2.3 Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan biaya-biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan dalam hubungannya dengan proses produksi yaitu mengolah bahan baku menjadi produk jadi yang siap untuk dijual. Biaya-biaya tersebut terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik.

2.3.1 Definisi Biaya Produksi

Berikut beberapa pengertian biaya yang dikemukakan oleh para ahli:

Krismiaji (2005, 21) “Biaya produksi adalah biaya yang berhubungan dengan produk, biaya ini mencakup seluruh biaya untuk memperoleh (membeli atau memproduksi) barang”

Sedangkan menurut “Biaya produksi merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk mengelola bahan baku menjadi produk jadi yang siap untuk dijual” (Mulyadi, 2007, 27).

Dari pengertian diatas, dapat disimpulkan bahwa biaya produksi mencakup keseluruhan biaya yang dikeluarkan untuk memperoleh atau memproduksi barang atau jasa selama suatu periode.

2.3.2 Unsur-unsur Biaya Produksi

Menurut Garrison dan Noreen (2006, 153) biaya produksi dibagi menjadi tiga elemen, yaitu : Biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik. Adapun pengertian dari biaya -biaya tersebut adalah:

1. Biaya Bahan Baku

Biaya bahan baku adalah biaya bahan yang digunakan untuk menghasilkan produk jadi. Bahan baku berkaitan dengan semua jenis yang digunakan dalam pembuatan produk jadi. Dan produk jadi suatu perusahaan dapat menjadi bahan baku perusahaan lain.

2. Biaya Tenaga Kerja

Biaya tenaga kerja langsung disebut juga tenaga kerja manual (*touch labour*), karena tenaga kerja langsung melakukan atas produk pada saat produksi. Biaya tenaga kerja langsung dapat didefinisikan sebagai biaya yang dikeluarkan untuk tenaga kerja yang langsung menangani pembuatan (proses) dari bahan dasar sampai menjadi barang jadi. Pada umumnya identifikasi dari penggunaan tenaga kerja langsung dinyatakan dalam jam kerja. Untuk satu unit produk,

biasanya dinyatakan dari berapa jam kerja yang dibebankan ke dalam biaya produksi, besarnya biaya tenaga kerja langsung yang dibebankan ke dalam produk diperoleh dengan cara mengalikan tarif upah dengan jam kerja atau hari kerja karyawan.

3. Biaya Overhead Pabrik

Biaya ini merupakan elemen ketiga dari biaya produksi, dan mencakup biaya produksi tidak langsung, pekerja tidak langsung dan semua biaya pabrikasi lainnya yang tidak dapat dibebankan langsung ke produk tertentu. Hanya biaya-biaya yang berkaitan dengan operasi pabrik yang termasuk kategori biaya overhead pabrik. Secara sederhana dapat dikatakan bahwa overhead pabrik mencakup semua biaya pabrikasi kecuali bahan langsung dan tenaga kerja langsung.

2.3.3 Tujuan Biaya Produksi

Tujuan diadakannya biaya produksi adalah untuk memudahkan manajemen perusahaan dalam penilaian persediaan, penentuan laba usaha, perencanaan keuangan, pengendalian kegiatan usaha serta dalam pengambilan keputusan.

Menurut Simamora, Henry (2004, 41) biaya produksi memiliki lima tujuan umum yaitu :

1. Penilaian Persediaan

Manajemen harus mengetahui biaya mana yang akan dilekatkan (dibebankan) dalam persediaan perusahaan.

2. Penentuan Laba Usaha

Manajemen perlu mengetahui biaya mana saja yang akan dikurangkan dari pendapatan dalam laporan laba rugi untuk menentukan laba usaha selama periode tertentu.

3. Perencanaan Keuangan

Manajemen membutuhkan informasi biaya untuk merencanakan masa depan dengan tujuan finansial yang dikehendaki.

4. Pengendalian Kegiatan Usaha

Manajemen membutuhkan informasi perihal hasil biaya sesungguhnya dibandingkan dengan biaya yang dianggarkan.

5. Pengambilan Keputusan

Manajemen kerap kali mesti mengevaluasi biaya yang berhubungan dengan rangkaian alternatif tindakan yang darinya lantas dipilih opsi yang paling baik.

2.4 Manajemen

Banyak cara yang biasa dilakukan orang agar tujuannya dapat tercapai. Sebagian orang memandang bahwa untuk mencapai tujuan hidupnya hanya dapat dicapai apabila orang tersebut mau bekerja keras dan tidak semata-mata menggantungkan hidupnya pada orang lain.

2.4.1 Pengertian Manajemen

Terdapat beberapa definisi mengenai manajemen menurut para ahli, diantaranya:

Harold Koontz dan Cyril O'donnel menyatakan bahwa "*Manajemen is getting things done thought people. In bring about this*

coordinating of group activity, the manager, as a manager plans, organizes, staffs, direct and controls the activities other people”.

James f. stoner menyatakan *“management is the process of planning, organizing, leading and controlling the efforts of organization members and using alla other organizational resources to active stated organizational goals”.*

Berdasarkan definisi diatas dapat disimpulkan bahwa manajemen adalah suatu proses dari tindakan-tindakan perencanaan, pengorganisasian, penempatan, pengarahan dan pengendalian untuk menentukan serta mencapai sasaran-sasaran yang telah ditentukan dalam mencapai suatu tujuan tertentu melalui kegiatan orang lain.

2.4.2 Fungsi dan Proses Manajemen

Menurut Amirulah dan Haris budyono (2004. 12-14) menyatakan bahwa semua manajer paling tidak melaksanakan lima fungsi manajemen, yaitu:

1. Perencanaan

Perencanaan dapat diartikan sebagai suatu proses untuk menentukan tujuan serta sasaran yang ingin dicapai dan mengambil langkah - langkah strategis guna mencapai tujuan tersebut.

2. Pengorganisasian

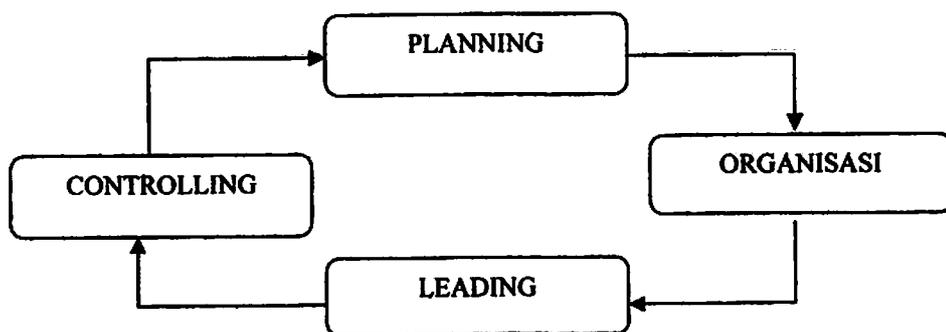
Pengorganisasian merupakan proses pemberian perintah, pengalokasian sumber daya serta pengaturan kegiatan secara terkoordinir kepada setiap individu dan kelompok untuk menerapkan rencana.

3. Pengarahan

Pengarahan adalah proses untuk menumbuhkan semangat (*motivation*) pada karyawan agar dapat bekerja keras dan giat serta membimbing mereka dalam melaksanakan rencana untuk mencapai tujuan yang efektif dan efisien. Melalui pengarahan, seorang manajer menciptakan komitmen, mendorong usaha-usaha yang mendukung tercapainya tujuan.

4. Pengendalian

Pengendalian (*controlling*) dimaksudkan untuk melihat apakah kegiatan organisasi sudah sesuai dengan rencana sebelumnya. Fungsi pengendalian mencakup empat kegiatan yaitu: (1) menentukan standar prestasi; (2) mengukur prestasi yang telah dicapai selama ini; (3) membandingkan prestasi yang telah dicapai dengan standar prestasi; dan (4) melakukan perbaikan jika terdapat penyimpangan dari standar prestasi yang telah ditetapkan.



Gambar 2-1 Fungsi dan Proses Manajemen

2.4.3 Tujuan Manajemen

Pada dasarnya setiap aktivitas atau kegiatan selalu mempunyai tujuan yang ingin dicapai. Tujuan individu adalah untuk dapat

memenuhi kebutuhan-kebutuhannya berupa materi dan non materi dari hasil kerjanya. Tujuan organisasi adalah mendapatkan laba (*business organization*) atau pelayanan/ pengabdian (*public organization*) melalui proses manajemen itu.

Dalam menetapkan tujuan ini harus didasarkan pada analisis “data, informasi dan potensi”. Tujuan organisasi dapat diketahui dalam anggaran dasar (AD) dan anggaran rumah tangga (ART)-nya.

Menurut Hasibuan Malayu S. P. (2008. 18-19). Tujuan manajemen dapat dilihat arti beberapa sudut dan dibedakan sebagai berikut:

1. Menurut tipe-tipenya, tujuan dibagi atas:
 - a. *Profit objectives*, bertujuan untuk mendapatkan laba bagi pemiliknya.
 - b. *Service objectives*, bertujuan untuk memberikan pelayanan bagi konsumen dengan mempertinggi nilai barang dan jasa yang ditawarkan kepada konsumen.
 - c. *Social objectives*, bertujuan untuk meningkatkan nilai guna yang menciptakan perusahaan untuk kesejahteraan masyarakat.
2. Menurut jangka waktunya, tujaun dibagi atas:
 - a. Tujuan jangka panjang
 - b. Tujuan jangka menengah
 - c. Tujuan jangka pendek

3. Menurut sifatnya, tujuan dibagi atas:
 - a. *Management objectives*, tujuan dari segi efektif yang harus ditimbulkan oleh manajer.
 - b. *Managerial objectives*, tujuan yang harus dicapai daya upaya atau kreativitas-kreativitas yang bersifat manajerial.
 - c. *Administrativ objectives*, tujuan-tujuan yang pencapaiannya memerlukan administrasi.
 - d. *Economic objectives*, tujuan-tujuan yang bermaksud memenuhi kebutuhan-kebutuhan dan memerlukan efisiensi untuk pencapaiannya.
4. Menurut tingkatnya, tujuan dibagi atas:
 - a. *Overall enterprise objectives*, adalah tujuan semesta (generalis) yang harus dicapai oleh badan usaha secara keseluruhan.
 - b. *Divisional objectives*, adalah tujuan yang harus dicapai oleh setiap divisi.
 - c. *Departemental objectives*, adalah tujuan-tujuan yang harus dicapai oleh masing-masing bagian.
 - d. *Sectional objectives*, adalah tujuan-tujuan yang harus dicapai oleh setiap seksi.
5. Menurut bidangnya, tujuan dibagi atas:
 - a. *Top level objectives*, adalah tujuan-tujuan umum, menyeluruh, dan menyangkut berbagai bidang sekaligus.
 - b. *Finance objectives*, adalah tujuan-tujuan tentang modal.
 - c. *Production objectives*, adalah tujuan-tujuan tentang produksi.

- d. *Marketing objectives*, adalah tujuan-tujuan mengenai bidang pemasaran.
 - e. *Office objectives*, adalah tujuan-tujuan mengenai bidang ketatausahaan dan adminstrasinya.
6. Menurut motifnya, tujuan dibagi atas:
- a. *Public objectives*, adalah tujuan-tujuan yang harus dicapai berdasarkan ketemtuan-ketentuan undang-undang Negara.
 - b. *Organizational objectives*, adalah tujuan-tujuan yang harus dicapai berdasarkan ketentuan-ketentuan Anggaran Dasar, Anggaran Rumah Tangga. Dan status organisasi yang bersifat zakellik an impersonal (tidak boleh berdasarkan pertimbangan perasaan atau selera pribadi) dalam upaya pencapaiannya.
 - c. *Personal objectives*, adalah tujuan pribadi/ individual (walaupun mungkin berhubungan dengan organisasi) dalam usaha pencapaiannya sangat dipengaruhi oleh selera ataupun pandangan pribadi.

Berdasarkan tujuan-tujuan diatas merupakan hal terjadinya proses manajemen dan aktivitas kerja, tujuan beraneka macam, tetapi harus ditetapkan secarajelas, realistis, dan cukup menantang berdasarkan analisis data, informasi, dan pemilihan dari alternative-alternatif yang ada.

2.5 Efisiensi

Perkembangan dunia usaha semakin maju sehingga setiap perusahaan dituntut untuk memperbaiki kinerjanya agar mampu bersaing dengan

perusahaan lainnya serta dapat menghasilkan produk yang bermutu dengan biaya yang seefisien mungkin.

2.5.1 Pengertian Efisiensi

Berknaan pengertian efisiensi, Ulber Silalahi (2002, 11) menyatakan bahwa:

Efisiensi adalah kemampuan untuk membuat penggunaan sumber-sumber yang ada secara baik, dalam proses pencapaian sasaran atau tujuan. Mencapai secara tepat berhubungan dengan rasio dari *output* terhadap *input*.

Berkaitan dengan efisiensi, Charles T. Horngren (2005, 279) menyatakan pendapatnya bahwa:

Efisiensi adalah jumlah relatif masukan (*input*) yang digunakan untuk mencapai tingkat keluaran (*output*) tertentu". Semakin sedikit masukan yang digunakan untuk mencapai tingkat keluaran tertentu atau semakin banyak keluaran untuk tingkat masukan tertentu maka semakin tinggi efisiensi.

Sedangkan menurut Robert N. Anthony (2002, 14) menyatakan bahwa "Efisiensi adalah perbandingan output terhadap input atau jumlah output per unit input".

Dari pengertian tersebut, dapat dikatakan bahwa efisiensi merupakan indikator penyesuaian sumber-sumber daya dalam pencapaian sasaran/tujuan yang diukur berdasarkan perbandingan output terhadap input.

2.5.2 Penetapan Standar

Di dalam penetapan standar, terdapat beberapa keputusan penting, antara lain pertama manajer harus menentukan jumlah unit yang direncanakan, diproduksi, dan dijual perusahaan. Yang kedua, manajer

harus memutuskan bagaimana memperoleh standar yang di inginkan sebelum mengestimasi kebutuhan jam operasi untuk tingkat produksi. Yang ketiga, memastikan kegiatan produksi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan, serta menyelesaikan masalah atas penyimpangan-penyimpangan yang terjadi dengan melakukan pengendalian Varian.

Standar efisiensi tenaga kerja dapat dilakukan melalui beberapa hal, diantaranya:

1. Studi Gerak dan Waktu

Studi waktu mengembangkan standar waktu dan tarif satuan di mana rata-rata operator dapat merasa lelah setiap hari tanpa mempengaruhi kesehatan dan kesejahteraan mereka.

2. Uji Pelaksanaan

Uji pelaksanaan (tes runs) merupakan pendekatan lain untuk menetapkan standar kuantitas tenaga kerja. Metode ini memiliki kelemahan, yaitu sulit menemukan situasi rata-rata karena kondisi pabrik tidak pernah statis dan tak ada dua pekerjaan yang membutuhkan jumlah waktu produksi yang sama.

Keberhasilan dari sistem biaya standar bergantung pada keandalan, ketepatan, dan penerimaan terhadap standar tersebut. Oleh karena itu, standar sebaiknya dibuat secara periodik dan diubah ketika kondisi yang mendasarinya berubah atau ketika penggunaan standar yang lama tidak lagi mencapai tujuannya.

Mulyadi (2007, 388) menyatakan bahwa biaya standar dapat memberikan pedoman kepada manajemen berapa biaya yang seharusnya untuk melaksanakan kegiatan tertentu sehingga memungkinkan mereka melakukan pengurangan biaya dengan cara perbaikan metode produksi, pemilihan tenaga kerja, dan kegiatan lain agar tercapai efisiensi biaya produksi.

2.5.3 Mengukur Efisiensi

Untuk mengukur efisiensi bahan baku dapat dilakukan dengan beberapa hal, diantaranya:

1. Manajer harus benar-benar mengetahui kondisi pasar, harga yang ditetapkan penjual, serta ukuran optimal pesanan pembelian.
2. Spesifikasi kualitas bahan harus diperhatikan, karena bahan yang lebih murah seringkali memerlukan waktu pengerjaan ulang yang substansial, oleh karena itu departemen pembelian harus memenuhi spesifikasi kualitas bahan.
3. Manajemen harus secara terus-menerus menelaah standar dan melakukan revisi yang diperlukan. Meskipun demikian, manajer tidak harus melakukan penyesuaian standar terlalu sering agar sejalan dengan hasil aktual. (Gayle Rayburn L, 2004, 427-432)

2.5.4 Analisis Selisih Biaya Produksi

Analisis selisih dilakukan untuk mendorong manajer pusat biaya untuk lebih fokus kepada peningkatan kinerja departemen tersebut. Jika setiap departemen hanya berusaha untuk meningkatkan efisiensi departemen mereka saja dengan mencari varians biaya standar yang

menguntungkan tanpa memperhatikan pengaruh selanjutnya, maka produksi akan menurun dan tujuan mendapatkan laba akan terganggu. Oleh karena itu manfaat biaya standar dapat diperoleh dari penentuan penyebab terjadinya varians dan memperbaikinya.

Dalam melakukan analisis varians tersebut kita dapat menggunakan pendekatan seperti yang dikemukakan oleh Hansen dan Mowen (2004, 424) di bawah ini:

Biaya input yang direncanakan / dianggarkan :

$$SP \times SQ$$

Keterangan :

SP : Standar harga per unit suatu input

SQ : kuantitas standar input yang diizinkan untuk output aktual

Biaya input aktual :

$$AP \times AQ$$

Keterangan :

AP : Harga aktual per unit input

AQ : kuantitas input aktual yang digunakan

Sedangkan untuk pengendalian anggaran membandingkan biaya aktual dengan biaya yang dianggarkan, dengan menghitung variansi keseluruhan yang dapat dipisahkan menjadi variansi harga dan variansi efisiensi atau penggunaan.

Dengan pendekatan sebagai berikut :

Total Variansi : Variansi harga + Variansi Penggunaan

$$: (AP - SP)AQ + (AQ-SQ)SP$$

$$: ((AP \times AQ) - (SP \times AQ)) + ((SP \times AQ) - (SP \times SQ))$$

$$: (AP \times AQ) - (SP \times AQ) + (SP \times AQ) - (SP \times SQ)$$

$$: (AP \times AQ) - (SP \times SQ).$$

Menurut mulyadi (2009, 396) menyatakan bahwa selisih produksi terdiri dari tiga yaitu selisih biaya bahan baku, selisih biaya tenaga kerja langsung dan selisih biaya overhead pabrik.

2.5.3.1 Selisih Biaya Bahan Baku

Pendekatan rumus dapat digunakan untuk menghitung harga bahan baku dan variansi penggunaan

Dimana selisih ini dipecah menjadi dua macam selisih yaitu:

a. Selisih Harga Bahan Baku

Secara matematis selisih harga bahan baku dinyatakan

dengan rumus :

$$SHB = (HS - HSt) \times KS$$

Keterangan :

SHB = Selisih Harga Bahan Baku

HS = Harga Beli Sesungguhnya setiap satuan

HSt = Harga Beli Standar setiap satuan

KS = Kuantitas Sesungguhnya yang dibeli

Didalam menghitung selisih harga bahan baku dapat ditentukan apakah sifat selisih harga menguntungkan atau tidak menguntungkan.

Apabila, $HS > HSt$, maka selisih harga tidak menguntungkan
(*unfavorable*)

Apabila, $HS < HSt$, maka selisih harga menguntungkan
(*favorable*)

b. Selisih Kuantitas Bahan Baku

Secara matematis selisih kuantitas bahan baku dinyatakan dengan rumus:

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

Keterangan :

SKB = Selisih Kuantitas Bahan Baku

KSt = Harga Standar atas bahan baku yang dipakai

KS = Kuantitas Sesungguhnya atas bahan baku dipakai

HSt = Harga beli Standar bahan baku dipakai

Sifat selisih kuantitas bahan baku apakah menguntungkan atau merugikan dapat ditentukan sebagai berikut:

Apabila, $KS > KSt$, maka selisih kuantitas bahan baku tidak menguntungkan (*unfavorable*)

Apabila, $KS < KSt$, maka selisih kuantitas bahan baku menguntungkan (*favorable*)

2.5.3.2 Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung

Seperti halnya dalam biaya bahan baku, maka dalam biaya tenaga kerja langsung pun terdapat dua sebab terjadinya selisih yaitu sebagai berikut:

a. Selisih tarif upah langsung

Selisih tarif dan efisiensi dapat dihitung dengan menggunakan pendekatan rumus. Secara matematis selisih tarif upah langsung dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{STUL} = (\text{TS} - \text{TSt}) \times \text{JS}$$

Keterangan:

STUL = Selisih Tarif Upah Langsung

TS = Tarif Sesungguhnya dari upah langsung per jam

TSt = Tarif Standar dari upah langsung per jam

JS = Jam Sesungguhnya

Apabila, $\text{TS} > \text{TSt}$, maka selisih tarif upah langsung tidak menguntungkan (unfavorable)

Apabila, $\text{TS} < \text{TSt}$, maka selisih tarif upah langsung menguntungkan (favorable)

Tarif upah untuk aktivitas tenaga kerja tertentu sering kali berbeda diantara para pekerja karena tingkat sebiornitas yang berbeda. Daripada memilih standar tarif tenaga kerja yang mencerminkan tingkat yang berbeda tersebut, suatu tarif rata-rata sering kali dipilih. Sejalan dengan perubahan, tarif rata-rata pun berubah. Hal ini akan meningkatkan variansi tarif tenaga kerja. Kemampuan mengendalikan tidak dapat diterapkan untuk penyebab variansi tarif tenaga kerja ini.

Tetapi, penggunaan tenaga kerja dapat dikendalikan oleh manajer produksi. Penggunaan pekerja yang lebih ahli untuk mengerjakan tugas yang memerlukan keahlian lebih sedikit (atau sebaliknya), adalah keputusan yang dibuat secara sadar oleh manajer produksi. Untuk alasan ini, tanggung jawab atas variansi tarif tenaga kerja secara umum dibebankan pada para individu yang memutuskan bagaimana tenaga kerja akan dimanfaatkan.

b. Selisih Efisiensi Upah Langsung

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

Secara matematis selisih efisiensi upah langsung dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut

$$SEUL = (JSt - JS) \times TSt$$

Keterangan :

SEUL = Selisih Efisiensi Upah Langsung

JSt = Jam Standar

JS = Jam Sesungguhnya

TSt = Tarif Standar dari upah langsung per jam

Apabila, $JS > JSt$, maka selisih efisiensi upah langsung tidak menguntungkan (*unfavorable*).

Apabila, $JS < JSt$, maka selisih efisiensi upah langsung menguntungkan (*favorable*).

2.5.3.3 Selisih Biaya Overhead Pabrik

Selisih biaya overhead pabrik terjadi karena biaya overhead pabrik sesungguhnya berbeda dengan biaya overhead menurut standar. Analisis terhadap biaya overhead pabrik dapat dilakukan dengan metode analisis tiga selisih. Dalam metode dibedakan menjadi:

a. Selisih Anggaran

Selisih anggaran sering disebut dengan budget atau selisih dibelanjakan atau selisih spending (*Spending Variance*), disebabkan oleh perbedaan antara biaya overhead sesungguhnya dibandingkan dengan biaya overhead pabrik yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya (budget fleksibel pada kapasitas sesungguhnya)

Secara matematis selisih anggaran dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut :

$$SA = BOPS - AFKS$$

Keterangan :

SA = Selisih Anggaran

BOPS = Biaya Overhead Pabrik sesungguhnya

AFKS = Anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

Apabila $BOPS > AFKS$ berarti selisih anggaran sifatnya merugikan (unfavorable)

Apabila $BOPS < AFKS$ berarti anggaran sifatnya menguntungkan (favorable)

b. Selisih kapasitas (Capacity Variance)

Selisih kapasitas berhubungan dengan elemen biaya overhead pabrik tetap yang disebabkan kapasitas sesungguhnya lebih besar atau lebih kecil dibanding kapasitas yang dipakai untuk menghitung tarif (biasanya kapasitas normal).

Secara matematis selisih kapasitas dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut :

$$SK = AFKS - BOPB$$

Keterangan :

SK = Selisih kapasitas

AFKS = Anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

BOPB = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

Apabila $AFKS > BOPB$, berarti sebagian kapasitas yang tersedia tidak dipakai atau menganggur, selisih kapasitas merugikan

Apabila $AFKS < BOPB$, berarti sebagian kapasitas yang tersedia lebih baik atau dilampaui terjadi overcapacity, selisih kapasitas menguntungkan (favorable).

c. Selisih Efisiensi (*Efficiency Variance*)

Selisih efisiensi adalah perbedaan antara kapasitas standar dengan kapasitas sesungguhnya yang dipakai untuk mengolah produk dikalikan tarif total biaya overhead pabrik.

Secara matematik selisih efisiensi dapat dinyatakan dengan rumus sebagai berikut :

$$SE = BOPB - BOPSt$$

Keterangan :

SE = Selisih Efisiensi

BOPB = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

BOPSt = Biaya Overhead Pabrik Standar untuk pengolahan produk

Apabila, $BOPB > BOPSt$, maka selisih efisiensi biaya overhead pabrik merugikan (*unfavorable*)

Apabila, $BOPB < BOPSt$, maka selisih efisiensi biaya overhead pabrik menguntungkan (*favorable*), karena untuk mengolah produk telah dipakai kapasitas sesungguhnya yang lebih kecil dibandingkan kapasitas seharusnya (biaya standar).

Kegunaan sistem perhitungan biaya standar salah satunya adalah memperbaiki perencanaan dan pengendalian serta memperbaiki pengukuran kinerja. Standar unit adalah syarat

utama bagi sistem anggaran fleksibel, yang merupakan kunci bagi sistem perencanaan dan pengendalian yang baik. .

Sistem pengendalian anggaran membandingkan biaya aktual dengan biaya yang dianggarkan, dengan menghitung variansi, yaitu perbedaan antara biaya aktual dengan biaya yang telah direncanakan. Dengan mengembangkan standar harga dan standar kuantitas, variansi dapat dipisahkan menjadi variansi harga dan variansi efisiensi atau penggunaan.

Dengan melakukan pemisahan variansi tersebut, seorang manajer memiliki informasi yang lebih baik. Jika variansi tidak dapat ditoleransi, seorang manajer dapat mengatakan apakah hal ini diakibatkan oleh perbedaan antara harga yang direncanakan dengan harga yang aktual, atau oleh perbedaan penggunaan yang direncanakan dan penggunaan aktual, atau bahkan keduanya. Jadi, pada prinsipnya, kegunaan variansi efisiensi adalah meningkatkan pengendalian operasional.

Sistem biaya standar juga dapat digunakan untuk perhitungan biaya produk. Terdapat dua keuntungan jika menghitung biaya produk dengan menggunakan biaya standar. Pertama, dengan menggunakan sistem biaya standar manajer memiliki kapasitas lebih untuk pengendalian. Kedua, sistem perhitungan biaya standar memberikan informasi biaya per unit yang dapat digunakan untuk keputusan penentuan harga.

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Objek Penelitian

Untuk memperoleh data dan informasi yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini, penulis melakukan penelitian tentang peranan biaya standar sebagai alat bantu manajemen dalam mencapai peningkatan efisiensi biaya produksi. Unit analisis dalam penelitian ini adalah Bagian Akuntansi, Bagian Keuangan, dan Bagian Produksi PT. Bostinco yang beralamat di Jl. Raya Cileungsi – Bekasi Km. 22,5.

PT Bostinco adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan furniture, salah satu produk yang mereka hasilkan adalah lemari baja, meja kantor dan perlengkapan kantor lainnya. Dalam menjalankan aktivitas perusahaan, PT Bostinco telah menetapkan sistem biaya standar, yaitu dengan standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja, dan standar biaya overhead pabrik.

3.2. Metode Penelitian

3.2.1 Desain Penelitian

Desain penelitian merupakan cara yang dilakukan dalam penelitian/observasi pada suatu objek yang akan diteliti, dengan berbekal atas teori-teori yang dikuasai peneliti dari hasil temuan dilapangan yang kiranya dapat memecahkan suatu fenomnena, dengan cara penyelidikan yang sistematis dan terorganisir. Dalam penyusunan

skripsi ini penulis melakukan perencanaan penelitian untuk memperoleh data dan informasi yang objektif yang meliputi :

1. Jenis, Metode, dan Teknik Penelitian

a. Jenis Penelitian

Jenis penelitian dalam penulisan skripsi ini adalah deskriptif eksploratif, yaitu penelitian atas fenomena atau objek tertentu yang menerangkan aspek-aspek yang relevan dengan fenomena yang diamati, agar kiranya dapat membantu penelitian.

b. Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penulisan skripsi ini adalah studi kasus yaitu metode penelitian yang mendalam mengenai unit sosial tertentu, yang hasilnya merupakan gambaran lengkap dan terorganisasi dengan baik mengenai unit tersebut. Bahan untuk studi kasus dapat diperoleh dari beberapa sumber, seperti: laporan hasil pengamatan, laporan atau keterangan dari orang yang memiliki informasi yang berkaitan dengan bahan penelitian.

c. Teknik Penelitian

Teknik penelitian yang di gunakan adalah non statistik kuantitatif, yaitu dengan melakukan pengamatan secara langsung pada lokasi yang diteliti untuk mengetahui kegiatan operasional perusahaan.

2. Unit Analisis

Unit analisis dalam penelitian ini adalah pada bagian produksi dan keuangan PT. Bostinco .

3.2.2. Operasionalisasi Variabel

Untuk memudahkan proses analisis, terlebih dahulu penulis mengklasifikasikan variabel-variabel penelitian ke dalam dua kelompok sebagai berikut :

a. Variabel Independen (Variabel Tidak Terikat/Bebas)

Variabel independen adalah variabel yang mempengaruhi variabel dependen. Dalam skripsi ini yang menjadi variabel independen adalah biaya standar.

b. Variabel Dependen (Variabel Terikat/Tidak Bebas)

Variabel dependen adalah variabel yang dapat dipengaruhi oleh variabel independen. Dalam skripsi ini yang menjadi variabel dependen adalah alat bantu manajemen dan efisiensi biaya

Adapun penjabaran dan pengukuran dari operasionalisasi variabel ini dijabarkan dalam tabel berikut:

Tabel 1
Operasional Variabel
Peranan Analisis Biaya Standar Sebagai Alat Bantu Manajemen Dalam Mencapai
Peningkatan Efisiensi Biaya Produksi Locker 4 Doors
Pada PT Bostinco

No	VARIABEL	INDIKATOR	UKURAN	SKALA
1	Biaya Standar Sub Variabel: <ul style="list-style-type: none"> • Standar Bahan Baku • Standar Tenaga Kerja • Standar Overhead 	<ul style="list-style-type: none"> a. Penentuan standar harga bahan baku b. Penentuan standar kuantitas pemakaian bahan baku a. Penentuan standar tarif upah tenaga kerja langsung b. Penentuan standar jam kerja langsung a. Tarif biaya overhead pabrik b. Tingkat kapasitas produksi 	<ul style="list-style-type: none"> - Harga bahan baku dalam kontrak pembelian jangka panjang - Spesifikasi produk meliputi ukuran, bentuk, karakteristik - Tarif upah langsung yang dibayar - Jumlah jam kerja proses produksi - Jumlah biaya penyusutan aktiva tetap - Jumlah biaya pemeliharaan dan perbaikan - Jumlah gaji karyawan, staff - Jumlah produk yang dihasilkan 	<ul style="list-style-type: none"> Rasio Rasio Rasio Rasio Rasio Rasio Rasio
2	Efisiensi Biaya Produksi Sub Variabel: <ul style="list-style-type: none"> • Efisiensi Bahan Baku • Efisiensi Tenaga Kerja Langsung • Efisiensi Overhead Pabrik 	<ul style="list-style-type: none"> a. Standar Biaya bahan baku per unit b. Realisasi Biaya bahan baku per unit a. Standar Biaya Tenaga Kerja Langsung b. Realisasi Tenaga Kerja Langsung a. Standar Biaya Overheada Pabrik b. Realisasi Biaya Overhead Pabrik 	<ul style="list-style-type: none"> - Varian minimum antara standar dan actual - Varian minimum antara standar dan actual - Varian minimum antara standar dan actual 	<ul style="list-style-type: none"> Interval Interval Interval

3.2.3. Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur yang digunakan dalam pengumpulan data dan informasi sebagai materi pendukung dalam penulisan skripsi ini, adalah sebagai berikut :

1) Studi Lapangan (*Field Study*)

Studi lapangan dilakukan dengan maksud untuk memperoleh data primer, artinya secara langsung melibatkan perusahaan sebagai objek penelitian. Teknik pengumpulan data yang digunakan, yaitu :

a. Observasi

Penelitian yang dilakukan secara langsung pada objek penelitian untuk mengamati situasi dan kondisi yang berhubungan dan sesuai dengan unit analisis .

b. Wawancara

Pengumpulan data dengan cara mengadakan pertanyaan kepada pihak-pihak yang berwenang dan bertanggungjawab untuk memberikan data dan keterangan yang akurat yang dibutuhkan selama penelitian berlangsung.

2) Studi Kepustakaan (*Library Study*)

Studi kepustakaan ini dilakukan dengan cara membaca, mempelajari, meneliti, mengkaji serta menelaah literatur-literatur yang ada kaitannya dengan penelitian yang dilakukan.

3.2.3. Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur yang digunakan dalam pengumpulan data dan informasi sebagai materi pendukung dalam penulisan skripsi ini, adalah sebagai berikut :

1) Studi Lapangan (*Field Study*)

Studi lapangan dilakukan dengan maksud untuk memperoleh data primer, artinya secara langsung melibatkan perusahaan sebagai objek penelitian. Teknik pengumpulan data yang digunakan, yaitu :

a. Observasi

Penelitian yang dilakukan secara langsung pada objek penelitian untuk mengamati situasi dan kondisi yang berhubungan dan sesuai dengan unit analisis.

b. Wawancara

Pengumpulan data dengan cara mengadakan pertanyaan kepada pihak-pihak yang berwenang dan bertanggungjawab untuk memberikan data dan keterangan yang akurat yang dibutuhkan selama penelitian berlangsung.

2) Studi Kepustakaan (*Library Study*)

Studi kepustakaan ini dilakukan dengan cara membaca, mempelajari, meneliti, mengkaji serta menelaah literatur-literatur yang ada kaitannya dengan penelitian yang dilakukan.

3.2.4. Metode Analisis

Metode analisis adalah suatu proses penyederhanaan data ke dalam bentuk yang lebih mudah untuk dibaca dan diinterpretasikan

dalam menganalisis permasalahan yang diangkat dan untuk melihat hubungan antara variabel-variabel yang terkait, dalam penelitian ini penulis menggunakan metode analisis deskriptif kuantitatif (non statistik), yaitu metode yang menggambarkan keadaan objek penelitian dengan mengumpulkan data relevan yang tersedia, kemudian disusun, dipelajari dan dianalisis lebih lanjut. Penelitian yang dilakukan tidak berhubungan dengan alat statistik, namun menggunakan kerangka teori maupun rumus-rumus sebagai alat analisis. Dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

1. Perhitungan analisis selisih (varian) biaya produksi

Pendekatan rumus dapat digunakan untuk menghitung harga bahan baku dan variansi penggunaan.

Dimana selisih ini dipecah menjadi dua macam selisih yaitu:

a. Selisih Harga Bahan Baku

$$SHB = (HS - HSt) \times KS$$

Keterangan :

SHB = Selisih Harga Bahan Baku

HS = Harga Beli Sesungguhnya setiap satuan

HSt = Harga beli Standar setiap satuan

KS = Kuantitas Sesungguhnya yang dibeli

b. Selisih Kuantitas Bahan Baku

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

Keterangan :

SKB = Selisih Kuantitas Bahan Baku

KSt = Harga Standar atas bahan baku yang dipakai

KS = Kuantitas Sesungguhnya atas bahan baku dipakai

HSt = Harga beli Standar bahan baku dipakai

2. Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung

a. Selisih tarif upah langsung

$$\text{STUL} = (\text{TS} - \text{TSt}) \times \text{JS}$$

Keterangan:

STUL = Selisih Tarif Upah Langsung

TS = Tarif Sesungguhnya dari upah langsung per jam

TSt = Tarif Standar dari upah langsung per jam

JS = Jam Sesungguhnya

b. Selisih Efisiensi Upah Langsung

$$\text{SEUL} = (\text{JSt} - \text{JS}) \times \text{TSt}$$

Keterangan :

SEUL = Selisih Efisiensi Upah Langsung

JSt = Jam Standar

JS = Jam Sesungguhnya

TSt = Tarif Standar dari upah langsung per jam

3. Selisih Biaya Overhead Pabrik

Analisis terhadap biaya overhead pabrik dapat dilakukan dengan metode analisis tiga selisih. Dalam metode dibedakan menjadi:

a. Selisih anggaran

$$\text{SA} = \text{BOPS} - \text{AFKS}$$

Keterangan :

SA = Selisih Anggaran

BOPS = Biaya Overhead Pabrik sesungguhnya

AFKS = Anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

b. Selisih kapasitas (*Capacity Variance*)

$$SK = AFKS - BOPB$$

Keterangan :

SK = Selisih kapasitas

AFKS = Anggaran fleksibel pada kapasitas sesungguhnya

BOPB = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

c. Selisih Efisiensi (*Efficiency Variance*)

Keterangan :

SE = Selisih Efisiensi

BOPB = Biaya Overhead Pabrik Dibebankan

BOPSt = Biaya Overhead Pabrik Standar untuk pengolahan produk

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1. Profil Perusahaan

4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT Bostinco adalah perusahaan industri yang memproduksi perlengkapan alat-alat kantor yang terbuat dari komponen baja antara lain *filling cabinet*, brankas dan lemari kantor. Hasil produksi perusahaan ini diberi label ISI BOSTINCO made in Indonesia. Pada mulanya kegiatan perusahaan ini hanyalah di sebuah *workshop* yang membuat meubel dengan bahan dasar plat baja yang pada saat itu masih harus di datangkan dari luar negeri dan dikerjakan oleh tenaga yang belum ahli, sehingga hasil produksinya belum memuaskan.

PT Bostinco didirikan pada tahun 1952 oleh almarhum Bapak Hadi Oetoyo, yang memulai bisnisnya dengan 60 karyawan dengan sebuah pabrik yang berlokasi di Bogor dan kantor penjualannya di Jl. Gajah Mada Jakarta diberi nama "Seng & CO". Setelah dua tahun, tepatnya pada tanggal 23 Juli 1954 Bostinco disahkan menjadi perusahaan yang berbadan hukum dengan akte notaris Pieter Wilhelmus Madagie. Mulanya perusahaan ini bernama "*NV. The Bogor Steel Indonesia and Trading Company Limited*", yang kemudian disingkat menjadi NV. BOSTINCO.

Pada tahun 1977, Nv. Bostinco berubah menjadi sebuah perusahaan perseroan terbatas (PT. Bostinco), yang dikukuhkan

dihadapan notaris Mochammad Adam. PT. Bostinco merupakan perusahaan nasional tertua di bidang industri komponen baja.

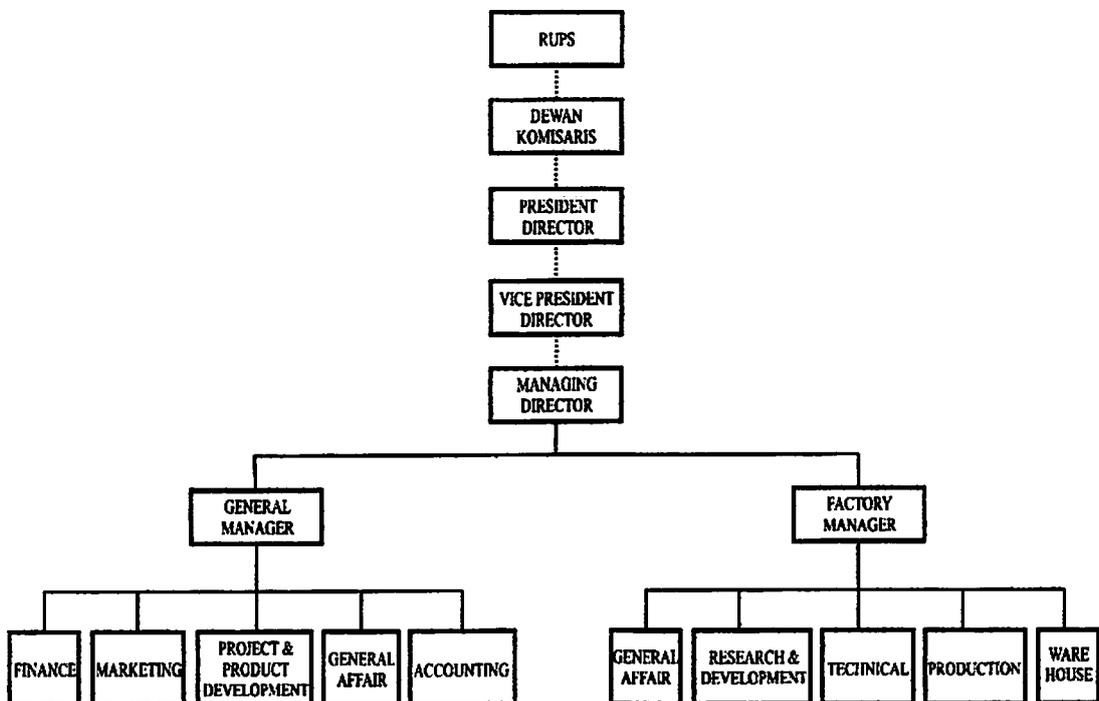
Sejak tahun 1977 PT Bostinco telah mampu membuktikan keberhasilannya dan berkembang pesat, terbukti pada tahun 1981 meluncurkan produk lemari geser *Roll-O-Pact* yang merupakan solusi dari masalah keterbatasan ruangan untuk pengarsipan, kemudian pada tahun 1984 dipercaya mensuplai *storage system* untuk mega proyek Garuda *Maintenance Facilities*, yang membuktikan adanya pengakuan atas teknologi dan kualitas produk Bostinco.

PT Bostinco terus menerus mengembangkan produknya, pada tahun 1990, Bostinco berhasil meluncurkan produk *Cubical Office System* yang merupakan revolusi dari meja kantor yang konvensional menuju sistem perkantoran modern. Bostinco telah dipercaya oleh ratusan perusahaan di Indonesia, karena Bostinco tidak hanya sekedar menjual produk namun memberikan solusi sistem peralatan bagi perusahaan. Dengan berfikir jangka panjang, Bostinco mampu melakukan antisipasi dan inovasi produk dan sistem yang sesuai dengan trend masa depan. Keunggulan ini telah menempatkan Bostinco sebagai salah satu perusahaan di industri yang menjadi acuan bagi perusahaan sejenis.

4.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Salah satu faktor keberhasilan perusahaan adalah kerjasama dengan baik antara atasan dan bawahan, oleh karena itu diperlukan suatu koordinasi yang baik dari seluruh kegiatan yang dilakukan masing-masing individu yang ada dalam perusahaan. Untuk itu perusahaan yang baik perlu adanya struktur organisasi yang baik pula. Pemimpin tertinggi di PT Bostinco adalah Presiden Direktur, Struktur organisasi serta uraian tugas, wewenang dan tanggung jawab dari masing-masing bagian sebagai berikut:

Struktur Organisasi PT. Bostinco



Sumber : PT. BOSTINCO

Keterangan :

Garis Pengawasan =

Garis Komando = _____

Adapun uraian tugas (Job description) masing-masing sebagai berikut:

1. Rapat Umum Pemegang Saham (RUPS)

- a. Menetapkan tujuan dan maksud perusahaan didirikan.
- b. Menganalisa masalah-masalah yang membahayakan perusahaan (*urgent*) yang mengancam kelangsungan hidup dan perkembangan perusahaan.
- c. Sebagai alat pertanggungjawaban terhadap pemegang saham.

2. Dewan Komisaris

Dewan Komisaris adalah suatu dewan yang diberi kepercayaan oleh Rapat Umum Pemegang Saham (RUPS) melakukan fungsi pengawasan tertinggi terhadap jalannya perusahaan.

Dalam menjalankan tugasnya dewan komisaris mempunyai wewenang yaitu:

- a. Berhak memberhentikan Direksi untuk sementara waktu jikalau mereka melakukan tindakan-tindakan yang bertentangan dengan Anggaran Dasar (AD) perusahaan ataupun melalaikan kewajiban.
- b. Berhak meminta penjelasan direksi berkenaan dengan pengawasan dan pemeriksaan yang dilakukan.

3. President Directur

Merupakan pimpinan tertinggi (*Top Management*) di PT Bostinco, yang fungsi utamanya yaitu merencanakan, mengarahkan, koordinasi serta menyelenggarakan suatu pengawasan guna

mencapai rencana yang ditentukan dan menetapkan pokok-pokok kebijakan yang menjadi pedoman dalam pelaksanaan dari seluruh kegiatan perusahaan.

Tugas-tugas President Direktur:

- a. Setiap akhir tahun membuat laporan pertanggungjawaban atas kegiatan perusahaan kepada Dewan Komisaris.
- b. Memberikan bimbingan atau penyuluhan kepada para karyawan serta memonitor setiap pekerjaan yang didelegasikan kepada para bawahannya.

4. Vice President Directur

Tugas Vice President Directur, adalah:

- a. Memperlancar tugas-tugas yang diberikan atau dibebankan oleh *President Direktur*.
- b. Mengawasi *Managing Director* dalam melaksanakan tugas-tugas sehari-hari serta menggantikan *President Director* apabila berhalangan.

5. Managing Director

Managing Director dalam melaksanakan tugasnya dibantu oleh *General Manager (GM)* dan *Factory Manager (FM)*.

Tugas-tugas dari Managing Director, yaitu:

- a. Sebagai koordinator dalam bidang administrasi perusahaan.
- b. Sebagai penanggungjawab utama dalam pelaksanaan kebijakan penetapan harga dan riset pemasaran dalam bidang marketing.

6. *General Manager*

General Manager pada perusahaan ini berkedudukan di Jakarta.

Tugas General Manager, yaitu:

- a. Membuat rencana tahunan dari *Managing Director*.
- b. Mengatur permodalan, anggaran dan cash flow perusahaan dengan bagian *finance*.
- c. Mengatur pembelian, pergudangan, eksepeditasi dan umum dengan bagian pembantu dan umum.

General manager ini membawahi bagian-bagian yang bertanggung jawab kepadanya, yaitu:

1) Finance

Yang memiliki tugas, yaitu:

- a. Membantu *General Manager* dalam hal permodalan, anggaran, dan *cash flow* perusahaan.
- b. Mengadakan pembukuan penjualan dengan bagian marketing dan pembelian dengan bagian pembantu umum.

Finance ini membawahi sub-sub bagian yang langsung bertanggung jawab kepadanya, yaitu pembukuan, kas pusat dan penagihan.

2) Marketing

Tugas bagian marketing pada perusahaan ini yaitu:

- a. Menetapkan biaya produksi bagi suatu barang.
- b. Mengadakan produk *policy*.
- c. Melakukan *sales promotion* dan *advertising*.

d. Menetapkan harga jual produk dan melakukan penelitian pasar.

Bagian *Marketing* sebagai penanggung kedua setelah *Managing Director*.

3) Project and Product Development

Bagian ini bertanggung jawab langsung kepada *General Manager*, dimana bertugas untuk:

- a. Membantu bagian-bagian lain di Jakarta untuk hal-hal yang baru dan berlangsung lama.
- b. Sebagai staf ahli *General Manager*.
- c. Di dalam bidang *Marketing*.
- d. Proyek khusus dan *Factory Manager*.

4) Pembelian dan Umum

Pembelian dan umum memiliki tugas, yaitu:

- a. Pembelian dan pengadaan.
- b. Gudang dan ekspedisi.
- c. Administrasi pembelian umum.

7. *Factory Manager*

Factory Manager mempunyai tugas-tugas, yaitu:

- a. Mengatur bidang umum, pergudangan, personalia dan keamanan (dengan biaya umum).
- b. Mengatur *Research dan Development*, mengatur penelitian dan pengembangan.
- c. Mengatur teknik (dengan bagian teknik).

Factory Manager membawahi beberapa bagian, yaitu:

1) **Bagian Accounting**

Bagian Accounting memiliki tugas, untuk:

- a. Menyelenggarakan *Accounting* Pusat dan *Cost Accounting*.
- b. Menyelenggarakan seluruh inventaris di Bogor dan Cileungsi.
- c. Menyelenggarakan pembukuan pembelian dan penjualan.

2) **Bagian Umum**

Bagian umum membawahi bagian-bagian yaitu:

- a. Administrasi umum dan gaji
- b. Sales, urusan personalia, dan keamanan

3) **Bagian Research Deelopment**

Bagian ini memiliki tugas, yaitu:

- a. Menangani dalam bidang Marketing
- b. Menangani proyek khusus
- c. Menangani staf ahli *Factory manager*
- d. Membantu bagian-bagian lain di Bogor dan Cileungsi, untuk hal yang baru dan berlangsung lama dan konstruksi produk standar

4) **Bagian Teknik**

Bagian teknik ini membawahi sub-sub bagian, yaitu:

- a. Administrasi Teknik
- b. Teknik Supplay
- c. Tenaga Khusus

d. Konstruksi, *Workshop dan perawatan*

5) Bagian Produksi

Bagian ini membawahi sub-sub bagian yang meliputi:

a. Administrasi Produksi

b. Rationalisasi

Sub bagian ini juga membawahi seksi-seksi:

(1) Training, dan Quality Control

(2) Alat dan Metode Kerja

c. Produksi pelaksanaan dan control

d. Pelaksanaan Produksi satu, membawahi seksi-seksi:

(1) *Pocket*

(2) *Stell dan Packing*

(3) Las listrik dan Karbit

(4) Potong pons/ press dan press break, dan sebagainya

e. Pelaksanaan Produksi kedua, membawahi seksi-seksi:

(1) Produksi kunci

(2) Galvano, dan Die Casting

6) Bagian gudang dan Ekspedisi

Bagian gudang dan Ekspedisi ini membawahi bagian-bagian, yaitu:

a. Gudang

b. Ekspedisi

c. Verpacking, kendaraan dan bangunan

4.1.3. Bidang Usaha dan Kegiatan Perusahaan

PT Bostinco adalah perusahaan yang memproduksi barang-barang standar dan non standar. Barang standar adalah barang-barang yang dibuat oleh PT Bostinco dengan spesifikasi standar, baik mengenai ukuran, warna bentuknya telah ditentukan oleh PT Bostinco, Sedangkan barang non standar adalah barang-barang yang hanya dibuat sewaktu-waktu berdasarkan *Job Order* (pesanan sesuai kebutuhan), dengan spesifikasi khusus baik ukuran, warna ,ataupun bentuknya menurut permintaan pembeli.

Sebagai pelopor dalam industri *office furniture* lebih dari 59 tahun, Bostinco memiliki pengalaman mendalam tentang pasar di Indonesia. Melalui pengalaman panjang ini PT Bostinco kini telah meluas ke berbagai bidang. yaitu:

a. *Office Furniture dan Filling System*

Dengan keanekaragaman produk alat kantor dan sistem pengarsipan, Bostinco memberikan sistem dan solusi terbaik untuk desain tempat kerja, karena fleksibel ruang kerja dan efisiensi ruang administrasi dokumen meningkatkan produktivitas dan konsentrasi kerja.

b. *Storage System*

Bostinco memiliki beragam sistem pergudangan dan produk *racking system* yang dikembangkan untuk memenuhi kebutuhan lingkungan penanganan, baik dalam besar, menengah dan kecil.

c. Door System

Bostinco adalah pelopor pintu besi di Indonesia yang menawarkan sistem dan solusi terbaik untuk memenuhi kebutuhan aneka ragam pintu baja dan tahan api untuk keamanan dan keselamatan.

d. Shopfitting System

Bostinco menyediakan beraneka variasi rak belanja yang lengkap dan berkualitas, untuk apapun jenis produk dari yang ringan hingga yang berat, dari yang berukuran kecil hingga yang besar. Display rak pertokoan yang menarik dan efisien akan secara langsung meningkatkan penjualan.

Alur proses produksi pada PT Bostinco di dalam menjalankan pada produk I unit locker 4 door sangat memperhatikan trend yang sedang berkembang dipasar saat ini serta menyediakan sistem dan solusi terbaik demi kepuasan pelanggan. Secara keseluruhan bagan proses produksi dapat dilihat pada gambar 2. Berikut ini tahap-tahap proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan yaitu:

1. Tahap awal

Dalam tahap ini yang dilakukan pertama yaitu lembaran baja yang diekspor dari korea dipotong dengan menggunakan mesin penggunting setelah dipotong lembaran baja diberi tanda untuk dilubangi setelah itu lembaran baja tersebut dilipat kedalam sesuai dengan kebutuhan komponen produk yang akan dihasilkan atau semuanya telah terjadi maka lembaran baja tersebut diratakan

terlebih dahulu dan kemudian tepinya dilipat. Lembaran baja yang sudah dibentuk sesuai dengan kebutuhan disambung dengan lembaran baja lainnya dan kemudian lembaran baja tersebut dicat / diberi warna.

2. Tahap kedua

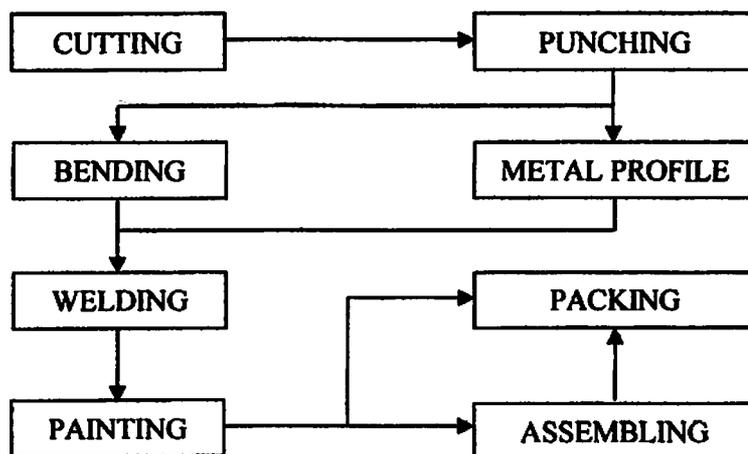
Lembaran baja yang telah mengalami proses produksi dipabrik dapat langsung dirakit sesuai dengan produk yang dihasilkan oleh PT Bostinco secara manual dengan bahan baku pendukung lainnya.

3. Tahap ketiga

Komponen bahan baku yang sudah diproses kemudian dirakit menjadi satu unit produk yang dapat dipasarkan kepada konsumen. Agar produk tersebut tidak mengalami kerusakan produk tersebut dikemas dengan menggunakan karton bergelombang, lakban serta kayu.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dari alur proses produksi pada

PT Bostinco:

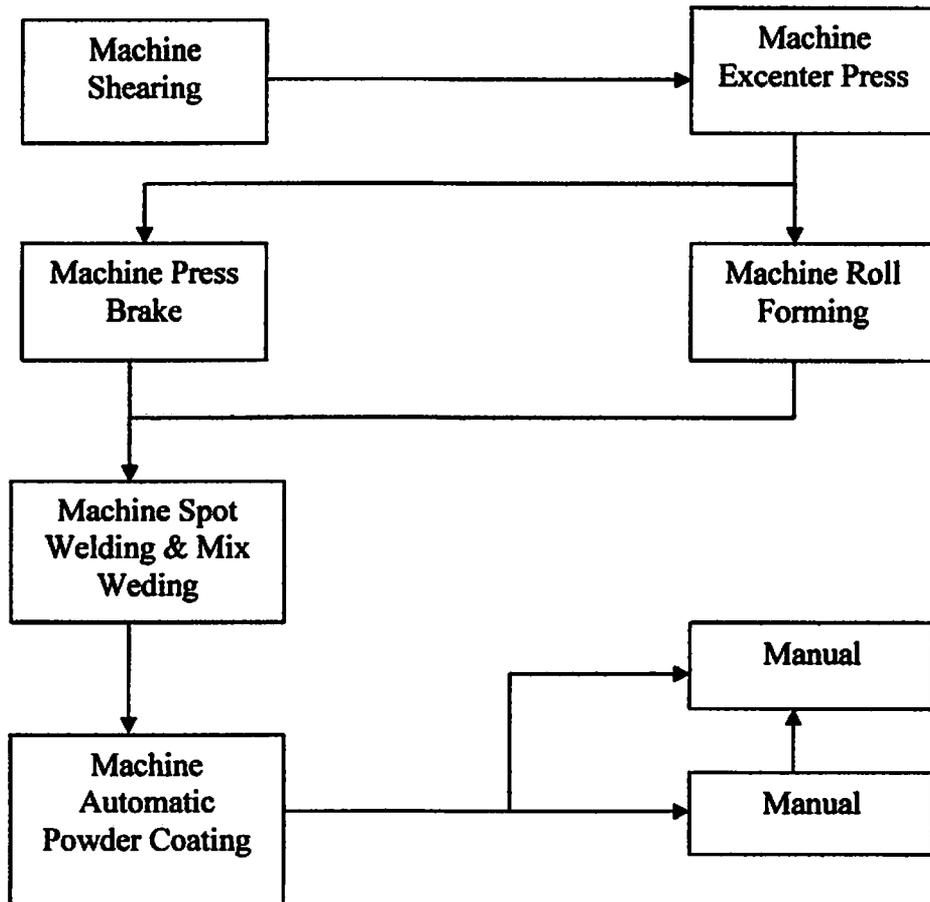


Gambar 2 Alur Proses Produksi PT Bostinco

Mesin - mesin yang digunakan dalam proses produksi seperti pada gambar 3, yaitu:

- a. Mesin penggunting (*Machine Shearing*). Digunakan untuk menggunting lembaran-lembaran baja sesuai dengan ukuran yang diinginkan sesuai dengan bagian dari produk.
- b. Mesin untuk melubangi (*Machine Excentre Press*). Biasanya digunakan untuk menghancurkan bijih besi atau melubangi lembaran baja sesuai dengan komponen produk agar pada saat perakitan dapat dilakukan dengan mudah.
- c. Mesin untuk meratakan (*Machine Press Brake / Machine Roll Forming*). Lembaran baja yang telah ditandai dan dilubangi kemudian ditekan luar dalam agar rata kemudian bagian tepi dilipat kedalam sesuai dengan komponen.
- d. Mesin untuk menyambung (*Machine Spot Welding & Mig Welding*). Digunakan untuk menyambung lembaran baja yang satu dengan lembaran baja lainnya.
- e. Mesin untuk memberi warna (*Machine Automatic Powder Coating*). Digunakan untuk memberikan warna pada lembaran baja secara otomatis agar baja yang telah mengalami proses produksi tidak mudah karatan atau rusak.

Untuk lebih jelas dapat dilihat dari alur proses mesin-mesin yang digunakan dalam produksi yaitu:



Sumber PT Bostinco

Gambar 3 Mesin Proses produksi PT Bostinco

4.2. Bahasan Identifikasi dan Tujuan Penelitian

Cakupan pembahasan peranan biaya standar sebagai dasar mencapai efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco, meliputi:

1. Penetapan biaya standar pada PT Bostinco.
2. Pencapaian efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco.
3. Peranan biaya standar standar sebagai alat bantu manajemen dalam meningkatkan efisiensi biaya produksi pada PT Bostinco.

4.2.1. Penetapan Biaya standar pada PT Bostinco

Biaya standar merupakan biaya yang ditetapkan terlebih dahulu untuk memproduksi suatu satuan produk sebelum perusahaan memulai berproduksi selama periode tertentu.

Biaya standar disusun berdasarkan pemicu biaya yang berhubungan dengan produk sebagai objek biaya. Biaya standar dirancang untuk mengendalikan biaya produksi, bila biaya produksi disusun berdasarkan standar bahan baku, upah pekerja, dan *overhead* pabrik, maka pengendalian biaya produksi akan mendorong pencapaian efektifitas biaya. Sebagai salah satu alat pengendali biaya, biaya standar memiliki keuntungan dan kelemahan yang dapat digunakan untuk bahan pertimbangan dalam mencapai efisiensi.

Dalam perusahaan telah menentukan batas toleransi penyimpangan yang terjadi terhadap standar sebesar $\pm 7\%$. Standar biaya produksi terdiri dari standar biaya bahan baku, standar biaya tenaga kerja langsung, dan standar biaya *overhead* pabrik.

4.2.1.1. Standar Biaya Bahan Baku

Standar biaya bahan baku terdiri dari standar kuantitas bahan dan standar harga bahan baku. Kuantitas bahan dipengaruhi oleh jenis dan mutu produksi pada kondisi produksi yang ideal dan pengalaman periode produksi tahun sebelumnya. Sedangkan harga bahan merupakan harga per satuan masukan fisik. Harga per satuan masukan fisik tersebut, atau yang disebut pula harga standar.

a. **Standar Kuantitas Bahan**

Standar kuantitas bahan baku merupakan pedoman pengeluaran kuantitas bahan baku yang seharusnya dipergunakan untuk membuat produk.

Untuk tujuan penggunaan bahan yang paling efisien, biasanya disusun standar kuantitas penggunaan bahan. Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam menetapkan standar kuantitas bahan baku antara lain desain produk, kualitas bahan baku, dll. Jenis dan jumlahnya bahan yang telah ditetapkan dengan jelas berdasarkan pengalaman historis dan harga bahan baku. Standar kuantitas dapat terus digunakan selama jenis dan mutu yang diproduksi masih sama.

Perusahaan memiliki standar kualitas untuk membuat satuan unit *Locker 4 door*, sehingga kuantitas bahan dipengaruhi oleh jenis dan mutu *Locker 4 door* yang akan diproduksi. Penggunaan standar kuantitas bahan selama lima tahun tanpa adanya perbaikan tidak akan mengakibatkan terjadinya selisih yang material pada kuantitas bahan baku, hal ini dapat terjadi jika penggunaan bahan sesuai dengan standar. Standar kuantitas bahan yang ditetapkan oleh perusahaan disajikan pada tabel 2 sebagai berikut:

Tabel 2
PT Bostinco
Standar Kuantitas Bahan Baku Per Unit
Locker 4 Door
Tahun 2005-2009

No	Bahan Baku	Kuantitas
1	Baut KPR m5x12	12 bh
2	Bahan CRS/ Plat CRS	27,603kg
3	Engsel Piano	0,500 btg
4	Kunci camlock	4 bh
5	Baut Kp Rata (+) M5x8	66 bh
6	Paku Klik	20bh
7	Mur Segi Enam m5	52 bh
8	Kertas Etiket Locker	4 bh
9	Powder Coating	1,225 m ²

Sumber : PT Bostinco

Dalam memproduksi satu unit locker 4 door yang memiliki berat 30kg. Dalam proses pembuatan *Locker 4 door*, yang sesuai dengan mutu dari stek bahan perusahaan Bostinco diantaranya yaitu Baut KPR m5x12 12bh, Bahan CRS/ Plat CRS 27,603kg, Engsel Piano 0,500 btg, Kunci camlock 4 bh, Baut Kp Rata (+) M5x8 66bh, Paku Klik 20bh, Mur Segi Enam m5 52bh, Kertas Etiket Locker 4bh, dan Powder Coating 1,225m².

b. Standar Harga Bahan

Standar harga bahan baku merupakan harga bahan baku yang seharusnya dibeli. PT Bostinco dalam menetapkan harga bahan baku berdasarkan rata-rata harga bahan baku tahun sebelumnya dengan proyeksi harga tahun berikutnya (harga kontrak dari supplier).

Berikut disajikan data standar harga bahan yang ditetapkan oleh PT Bostinco pada tahun 2009:

Tabel 3
PT Bostinco
Standar Harga Bahan Baku Per Unit
Locker 4 Door
Tahun 2009

(Dalam Rupiah)

Jenis Bahan	Standar Harga per satuan	Standar Kuantitas per unit	Standar harga per unit
Baut KPR m5x12	250	12 bh	3.000
Bahan CRS/ Plat CRS	9.570	27,603 kg	264.160
Engsel Piano	13.500	0,500 btg	6.750
Kunci	110.000	4 bh	440.000
Baut Kp Rata (+) M5x8	500	66 bh	33.000
Paku Klik	100	20 bh	2.000
Mur Segi Enam m5	150	52 bh	7.800
Kertas Etiket Locker	150	4 bh	600
Powder Coating	52.000	1,225 m2	63.700
Standar Biaya Bahan Baku Per Unit Tahun 2009 :			821.010

Sumber : PT Bostinco

Perusahaan menetapkan standar biaya bahan baku per unit Locker 4 door yaitu sebesar Rp. 821.010; Penetapan harga didasarkan pada harga yang diperkirakan akan berlaku di masa yang akan datang, biasanya untuk jangka waktu satu tahun, harga yang berlaku pada saat penyusunan standar sehingga harga yang diperkirakan merupakan harga normal dalam jangka panjang. Sebagian harga yang dipilih tergantung

dari jenis fluktuasi harga yang diperkirakan dan tujuan penggunaan biaya standar tersebut.

4.2.1.2. Standar Biaya Tenaga Kerja Langsung

Standar biaya tenaga kerja langsung terdiri dari standar jumlah jam kerja dan standar tarif upah.

a. Standar Jumlah Jam Kerja

Standar jam kerja langsung merupakan jam kerja yang seharusnya terjadi untuk membuat suatu produk PT. Bostinco dalam menetapkan standar jam kerja langsung dilakukan oleh direktur pabrik dan para manager bagian produksi dengan memperhatikan tata letak peralatan, kemampuan karyawan, rata-rata jam kerja yang berkaitan langsung dengan proses produksi normal, alat-alat produksi yang digunakan serta komunitas bahan baku, dapat disajikan sebagai berikut:

Tenaga Kerja langsung	: 120 orang
Jam Kerja Normal per hari	: 8 jam
Hari kerja per orang	:5 hari
Jam kerja Normal per minggu	
(8jam Jam kerja x 5 hari)	:40 jam
Jam kerja Normal per tahun	
(48minggu x 40 jam)	:1.920 jam

Standar Jam Kerja Langsung per tahun dengan 120 orang tenaga kerja, yaitu: $(1,920\text{jam} \times 120\text{orang}) = 230.400 \text{ jam}$

Perusahaan menentukan standar jumlah jam kerja berdasarkan rata-rata jam kerja normal yang digunakan untuk melaksanakan kegiatan produksi.

b. Standar Tarif Upah

Standar tarif upah langsung merupakan tarif upah langsung yang seharusnya terjadi yang ditetapkan oleh perusahaan berdasarkan pada upah periode lalu dan mengikuti kebijakan pemerintah mengenai upah minimum regional. Tarif upah langsung ini ditetapkan oleh bagian umum dan bagian akuntansi.

Standar tarif upah ditentukan berdasarkan perjanjian dengan organisasi karyawan dan rata-rata dari upah karyawan masa lalu dalam keadaan normal. Tarif-tarif tenaga kerja sangat dipengaruhi oleh tekanan eksternal seperti pasar tenaga kerja dan kontrak persatuan buruh. Adapun standar tarif upah yang ditentukan perusahaan adalah sebagai berikut:

Upah rata-rata per tahun : Rp.2.838.880.000

standar Jam kerja langsung : 230.400 jam

maka, tariff upah standar per jam, yaitu

$$\frac{2.838.880.000}{230.400 \text{ jam}} = 12.321,52$$

Perusahaan menerapkan kebijaksanaan dan prosedur yang membatasi banyaknya jumlah pekerja sesuai dengan rencana produksi dan memberikan upah

sesuai dengan jam kerja dan prestasi kerja. Hal ini dilakukan agar terciptanya kerjasama yang baik antara pihak manajemen dan para pekerja, dengan menentukan sistem upah yang layak.

Berdasarkan standar tarif upah di atas, dapat diketahui bahwa perusahaan menentukan tarif yang digunakan untuk pembuatan standar berdasarkan gaji yang dibayarkan secara bulanan. Penentuan tersebut dapat mengakibatkan terjadinya pembayaran biaya tenaga kerja tanpa terkait dengan produksi. Apabila hal ini terjadi, maka penyerapan biaya produksi akan lebih besar yang berasal biaya tenaga kerja.

4.2.1.3. Standar Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* merupakan biaya produksi tidak langsung yang diperhitungkan dan dibebankan ke produk dan diperkirakan akan terjadi pada saat proses produksi dilaksanakan.

Perusahaan menentukan tarif biaya *overhead* pabrik berdasarkan total biaya *overhead* pabrik yang diperkirakan akan terjadi pada kapasitas normal, dan menentukan dasar pembebanan pada jam kerja mesin normal.

Biaya *overhead* yang relatif sedikit dan kurang penting dapat mengakibatkan terjadinya biaya yang tidak efisien. Agar standar biaya *overhead* pabrik dapat

bermanfaat untuk meningkatkan efisiensi biaya produksi, maka tarif ini dipisahkan ke dalam biaya tetap dan biaya variable. Standar biaya *overhead* pabrik tahun 2009 disajikan pada tabel 4 sebagai berikut:

Tabel 4
PT Bostinco
Standar Biaya *Overhead* Pabrik per Tahun
Locker 4 Door
Tahun 2009

(Dalam Rupiah)

Unit Operasi	Jumlah
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Variabel:	
Biaya Bahan Bakar	412.500.000
Biaya Pemeliharaan Mesin	351.419.025
Biaya alat-alat Listrik	295.088.862
Biaya Listrik	365.399.955
Biaya Air	13.119.300
Biaya Telepon	132.229.950
Biaya Gaji Bagian Administrasi	28.325.000
Biaya Gaji dan Upah Bagian Penjualan	20.600.000
Biaya Pengiriman	18.025.000
Biaya Adminstrasi & Umum	30.900.000
Biaya Upah Bagian Adm dan Umum	21.887.000
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Variabel	1.689.494.092
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Tetap:	
Biaya Penyusutan Gudang	35.925.900
Biaya Penyusutan Pabrik	165.456.457
Biaya Penyusutan Gardu & Peralatan Listrik	21.472.500
Biaya Penyusutan Mesin-mesin	548.750.121
Biaya Penyusutan Perabot Kecil	112.432.076
Biaya Pemeliharaan dan perbaikan Pabrik	98.294.200
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Tetap	982.331.254
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	2.671.825.346

Sumber: PT Bostinco, Tahun 2009

Total biaya overhead pabrik standar Rp. 2.671.825.346 sedangkan standar jam kerja langsung 230.400 jam, maka tarif overhead pabrik standar untuk 1 (satu) unit Locker 4 Doors adalah

- Tarif biaya overhead pabrik variabel:

$$\frac{\text{Rp. 1.689.494.092;}}{230.400 \text{ jam}} = \text{Rp. 7.332,87;/jam mesin}$$

- Tarif biaya overhead pabrik tetap:

$$\frac{\text{Rp. 982.331.254;}}{230.400 \text{ jam}} = \text{Rp. 4.263,59;/Jam mesin}$$

- Tarif biaya *overhead* pabrik normal:

$$\frac{\text{Rp. 2.671.825.346 ;}}{230.400 \text{ jam}} = \text{Rp. 11.596,46;/jam mesin}$$

Dengan demikian standar biaya yang diperlukan untuk memproduksi satu unit *locker 4 door*, yaitu sebesar Rp 955.667,84; yang terdiri dari bahan baku sebesar Rp. 821.010; biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 12.321,52; dan biaya *overhead* sebesar Rp. 122.336,32;

Berdasarkan data yang diperoleh dari perusahaan diketahui bahwa hasil produksi *Locker 4 Door* pada tahun 2009 sebanyak 21.840 unit, dan standar uraian penetapan standar biaya produksi di atas, maka dapat disusun biaya produksi standar untuk 21.840 unit sebagai berikut:

Tabel 5
PT Bostinco
Biaya Produksi Standar
locker 4 Doors

Jenis Biaya	Unit Ekuvalen produksi (unit)	Harga (Rp)	Jumlah (Rp)
Baut KPR m5x12	21.840 x 12 = 262.080	250	65.520.000
Bahan CRS/ Plat CRS	21.840 x 27,603 = 602.849,52	9.570	5.769.269.906
Engsel Piano	21.840 x 0,500 = 10.920	13.500	147.420.000
Kunci Camlock	21.840 x 4 = 87.360	110.000	9.609.600.000
Baut Kp Rata (+) M5x8	21.840 x 66 = 1.441.440	500	720.720.000
Paku Klik	21.840 x 20 = 436.800	100	43.680.000
Mur Segi Eenam m5	21.840 x 52 = 1.135.680	500	567.840.000
Kertas Etiket Locker	21.840 x 4 = 87.360	150	13.104.000
Powder Coating	21.840 x 1,225 = 26.754	52.000	1.391.208.000
Jumlah			18.328.361.910
Tenaga Kerja Langsung	21.840 x 10,549 jam = 230.400	12.321,52	2.838.880.000
Overhead Pabrik : Tetap variabel	21.840 x 10,549 jam=230.400jam 21.840 x 10,549 jam=230.400jam	7.332,87 4.182,04	1.689.494.092 <u>982.331.254</u> 2.671.825.346
Jumlah			23.839.067.260

Sumber: PT Bostinco, tahun 2010

4.2.2. Realisasi Biaya Produksi Pada PT Bostinco

Salah satu fungsi penting dalam mencapai tujuan perusahaan adalah pengendalian terhadap proses produksi, agar apa yang telah direncanakan dapat terlaksana, dan tujuan yang ditetapkan dapat tercapai.

Data realisasi biaya produksi tahun 2009 terdiri dari realisasi biaya bahan baku, realisasi biaya tenaga kerja langsung, dan realisasi biaya *overhead*, sebagai berikut:

4.2.2.1. Realisasi Biaya Bahan Baku

Seperti halnya dengan standar biaya bahan baku, realisasi biaya bahan baku disusun berdasarkan kuantitas bahan baku dan harga bahan baku. Adapun realisasi biaya bahan baku disajikan pada tabel yang telah ditentukan perusahaan, adalah sebagai berikut:

Tabel 6
PT Bostinco
Realisasi Biaya Bahan Baku per Unit
Locker 4 Door
Tahun 2009

(Dalam Rupiah)

Jenis Bahan	Realisasi Harga per satuan	Realisasi Kuantitas per unit	Realisasi harga per unit
Baut KPR m5x12	250	12 bh	3.000
Bahan CRS/ Plat CRS	9.500	27,603 kg	262.228
Engsel Piano	22.000	0,500 btg	11.000
Kunci	120.000	4 bh	480.000
Baut Kp Rata (+) M5x8	500	66 bh	33.000
Paku Klik	150	20 bh	3.000
Mur Segi Enam m5	500	52 bh	26.000
Kertas Etiket Locker	500	4 bh	2.000
Powder Coating	52.000	1,225 m2	63.700
Realisasi Biaya Bahan Baku Per Unit Tahun 2009 :			883.928

Sumber: PT Bostinco, Tahun 2010

Data realisasi biaya bahan baku pada tabel 6 menjelaskan bahwa biaya bahan baku per unit tahun 2009 adalah Rp. 883.928; yang terdiri dari 9 jenis bahan yaitu Baut KPR m5x12 Rp. 3.000; Bahan Crs/Plat CRS Rp. 262.228; Engsel Piano Rp. 11.000; Kunci Camlock Rp.

480.000; Baut Kp Rata (+) M5x8 Rp. 33.000; Paku Klik Rp. 3.000; Mur Segi Enam m5 Rp. 26.000; Kertas Etiket Locker Rp. 2.000; Powder Coating Rp. 63.700;.

4.2.2.2. Realisasi Biaya Tenaga Kerja Langsung

Realisasi biaya tenaga kerja langsung disusun berdasarkan realisasi jumlah jam kerja dan realisasi tarif upah.

Dari data realisasi biaya tenaga kerja langsung pada tahun 2009 adalah terdiri dari jumlah jam kerja langsung 201.600 jam, tarif upah per unit sebesar Rp. 14.429,081, dan realisasi biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 2.908.902.800.

4.2.2.3. Realisasi Biaya *Overhead* Pabrik

Data realisasi biaya *overhead* tahun 2009 sebesar Rp 3.445.186.329, dengan rincian seperti pada tabel 7, sebagai berikut:

Tabel 7
PT Bostinco
Realisasi Biaya Overhead Pabrik
Locker 4 Door
Tahun 2009

(Dalam Rupiah)

Unit Operasi	Jumlah
Biaya Overhead Pabrik Variabel:	
Biaya Bahan Bakar	523.675.000
Biaya Pemeliharaan Mesin	377.722.427
Biaya alat-alat Listrik	300.869.129
Biaya Listrik	390.508.650
Biaya Air	19.687.500
Biaya Telepon	135.178.497
Biaya Gaji Bagian Administrasi	46.985.345
Biaya Gaji dan Upah Bagian Penjualan	32.145.500
Biaya Alat Bantu Produksi	20.350.450
Biaya Adminstrasi & Umum	49.152.325
Biaya Upah Bagian Adm dan Umum	32.806.450
Total Biaya Overhead Pabrik Variabel	1.929.081.273
Biaya Overhead Pabrik Tetap:	
Biaya Penyusutan Gudang	38.925.900
Biaya Penyusutan Pabrik	215.895.450
Biaya Penyusutan Gardu & Peralatan Listrik	25.892.256
Biaya Penyusutan Mesin-mesin	890.925.250
Biaya Penyusutan Perabot Kecil	189.550.300
Biaya Pemeliharaan dan perbaikan Pabrik	154.915.900
Total Biaya Overhead Pabrik Tetap	1.516.105.056
Total Biaya Overhead Pabrik	3.445.186.329

Sumber: PT Bostinco, Tahun 2010

Berdasarkan data total biaya overhead pabrik standar Rp. 3.445.186.329 sedangkan standar jam kerja langsung 201.600 jam, maka tarif overhead pabrik standar untuk 1 (satu) unit *Locker 4 Doors* sebagai berikut:

- Tarif biaya *overhead* pabrik variabel:

$$\frac{\text{Rp. 1.929.081.273}}{201.600 \text{ jam}} = \text{Rp. 9.568,85;/jam mesin}$$

- Tarif biaya *overhead* pabrik tetap:

$$\frac{\text{Rp. 1.516.105.056}}{201.600 \text{ jam}} = \text{Rp. 7.520,36;/jam mesin}$$

- Tarif realisasi biaya *overhead* pabrik:

$$\frac{\text{Rp. 3.445.186.329}}{201.600 \text{ jam}} = \text{Rp. 17.089,21;/jam mesin}$$

Perhitungan tarif realisasi biaya *overhead* pabrik di atas menunjukkan bahwa penentuan tarif biaya *overhead* berdasarkan realisasi biaya *overhead* pabrik dan realisasi jam mesin yang digunakan selama proses produksi.

Realisasi biaya *overhead* pabrik per unit *locker 4 door* pada biaya yang sesungguhnya terjadi untuk memproduksi satu unit *Locker 4 Door*, adalah sebesar Rp. 1.049.461,74; yang terdiri dari bahan baku sebesar Rp. 883.928; biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 14.429,081; dan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp. 151.104,66

Berdasarkan data yang diperoleh dari perusahaan diketahui bahwa hasil produksi *Locker 4 Door* pada tahun 2009 sebanyak 22.800 unit, dan realisasi biaya produksi terjadi standar uraian penetapan standar biaya produksi di atas, maka dapat disusun biaya produksi standar untuk 22.800 unit sebagai berikut:

Tabel 8
PT Bostinco
Biaya Produksi Sesungguhnya
locker 4 Doors

Jenis Biaya	Unit Ekuvalen produksi (unit)	Harga (Rp)	Jumlah (Rp)
Baut KPR m5x12	273.600	150	41.040.000
Bahan CRS/ Plat CRS	629.384,4	9.500	5.979.151.800
Engsel Piano	11.400	22.000	250.800.000
Kunci Camlock	91.200	120.000	10.944.000000
Baut Kp Rata (+) M5x8	1.504.800	500	752.400.000
Paku Klik	456.000	150	68.400.000
Mur Segi Eenam m ²	998.400	500	499.200.000
Kertas Etiket Locker	1.185.600	500	592.800.000
Powder Coating	27.930	52.000	1.452.360.000
Jumlah			20.579.809.800
Tenaga Kerja Langsung	201.600	14.429,081	2.908.902.800
Overhead Pabrik :			
Tetap	201.600	9.568,85	. 1.929.081.273
variabel	201.600	7.520,36	1.516.105.058
			3.445.186.331
Jumlah			<u>26.934.240.329</u>

Sumber: PT Bostinco, Tahun 2010

4.2.3. Pencapaian Efisiensi Biaya Produksi Pada PT Bostinco

Penggunaan biaya standar sebagai salah satu alat pengendalian biaya produksi akan membantu pencapaian efisiensi biaya produksi, sehingga dapat meningkatkan daya saing perusahaan.

Tingkat keberhasilan manajemen didalam melaksanakan biaya standar perlu diukur dengan cara membandingkan antara biaya

standar dengan biaya sesungguhnya terjadi dengan metoda analisa selisih. Sehingga dapat diketahui selisih (*variance*), baik yang bersifat menguntungkan (*favorable*) maupun tidak menguntungkan (*unfavorable*), serta tindakan perbaikan yang perlu dilakukan.

Selain itu, analisis tersebut juga bermanfaat untuk mengevaluasi apakah standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan masih layak dijadikan sebagai pedoman produksi pada tahun sebelumnya. Artinya selisih yang terjadi diusahakan nol atau sesedikit mungkin. Namun sangat jarang bahwa kinerja realisasi tepat dengan standar yang ditetapkan.

Analisis selisih biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik, adalah sebagai berikut:

4.2.3.1. Analisis Selisih Biaya Bahan Baku

Perhitungan selisih biaya bahan baku dapat dijelaskan dengan menggunakan metode perhitungan model dua varian, yaitu sebagai berikut:

a. Selisih Kuantitas Bahan Baku

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

Keterangan :

- Baut

$$SKB = (12 bh - 12 bh) \times Rp. 3.000;$$

$$= Rp. 0;$$

- Bahan CRS/ Plat CRS

$$SKB = (27.603 kg - 27.603 kg) \times Rp. 264.160;$$

= Rp. 0;

- Engsel Piano

$$\text{SKB} = (0.500 \text{ kg} - 0.500 \text{ kg}) \times \text{Rp. } 6.750;$$

= Rp. 0;

- Kunci

$$\text{SKB} = (4\text{bh} - 4\text{bh}) \times \text{Rp. } 440.000;$$

= Rp 0;

- Baut Kp Rata (\pm) M5x8

$$\text{SKB} = (66 \text{ bh} - 66\text{bh}) \times \text{Rp. } 33.000;$$

= Rp. 0 ;

- Paku Klik

$$\text{SKB} = (20 \text{ bh} - 20 \text{ bh}) \times \text{Rp. } 2.000;$$

= Rp. 0;

- Mur Segi Enam

$$\text{SKB} = (52 \text{ bh} - 52 \text{ bh}) \times \text{Rp. } 7.800;$$

= Rp. 0 ;

- Kertas Etiket Locker

$$\text{SKB} = (4\text{bh}-4\text{bh}) \times \text{Rp. } 600;$$

= Rp. 0;

- Powder Coating

$$\text{SKB} = (1.225\text{m}^2 - 1.225\text{m}^2) \times \text{Rp. } 63.700;$$

= Rp. 0;

Dari hasil analisis kuantitas bahan baku di atas,
diketahui selama produksi tahun 2009 tidak terjadi

selisih pada kuantitas bahan baku. Hal ini dikarenakan penggunaan bahan baku telah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Standar kuantitas dapat terus digunakan selama jenis dan unit yang diproduksi masih sama.

b. Selisih Harga Bahan Baku

Berdasarkan data standar harga bahan baku di atas, serta realisasi harga bahan baku 6, maka dapat dihitung harga bahan baku, yaitu sebagai berikut:

Tabel 9
PT Bostinco
Selisih Harga Bahan Baku
Locker 4 Door
Tahun 2009

Jenis Bahan Baku	Harga Standar (Rp)	Harga Sesungguhnya (Rp)	Kuantitas Sesungguhnya (unit)	Selisih Harga Bahan Baku (Rp)
Baut KPR m5x12	3.000	3.000	12 bh	0
Bahan CRS/ Plat CRS	264.160	262.228	27,603 kg	53.329/kg (M)
Engsel Piano	6.750	11.000	0,500 btg	2.125/kg TM
Kunci	440.000	480.000	4 bh	160.000/bh TM
Baut Kp Rata (+) M5x8	33.000	33.000	66 bh	0
Paku Klik	2.000	3.000	20 bh	20.000 TM
Mur Segi Eenam m5	7.800	26.000	52 bh	964.400/bh TM
Kertas Etiket Locker	600	2.000	4 bh	5.600/bh TM
Cat PowderCoating	63.700	63.700	1,225 m2	0
Total selisih harga bahan baku				1.098.796 TM

Sumber: PT Bostinco. Tahun 2010

Berdasarkan hasil analisis selisih harga bahan baku diatas, diketahui adanya selisih tidak menguntungkan sebesar Rp. 1.098.796 TM pada harga bahan baku. Hal

tersebut disebabkan karena terjadinya kenaikan harga bahan baku dan penggunaan biaya standar berdasarkan harga rata-rata bahan baku periode produksi tahun sebelumnya tanpa adanya perbaikan.

4.2.3.2. Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung

Analisis selisih biaya tenaga kerja langsung dapat dihitung dengan menggunakan model dua selisih, yaitu sebagai berikut:

a. Selisih Tarif Upah langsung

Adapun selisih tarif upah langsung dapat dihitung dengan cara:

Jam sesungguhnya pada tarif upah sesungguhnya

201.600 x Rp. 14.429,08 Rp. 2.908.902.800

Jam sesungguhnya pada tarif upah standar

201.600 x Rp. 12.321,527 Rp 2.484.018.432 (-)

Selisih tarif upah langsung Rp. 424.884.368 TM

b. Selisih Efisiensi Upah Langsung

Adapun selisih efisiensi upah langsung dapat dihitung dengan cara:

Jam sesungguhnya pada tarif upah standar

201.600 x Rp. 12.321,527 Rp 2.484.018.432

Jam standar pada tarif upah standar

230.400 x Rp. 12.321,527 Rp. 2.838.880.000(-)

Selisih efisiensi upah langsung Rp. 354.861.568 (M)

Berdasarkan hasil perhitungan di atas, dapat diketahui terjadinya selisih biaya yang menguntungkan (M) sebesar Rp. 70.022.801; hal ini disebabkan karena adanya kelebihan jam kerja yang ditetapkan sebesar 28.800 Jam dari jumlah jam kerja yang sesungguhnya terjadi. Selain itu, selisih biaya yang menguntungkan terjadi karena adanya kelonggaran waktu dan dari perhitungan selisih tarif upah diatas, dapat diketahui bahwa terjadi selisih yang tidak menguntungkan (TM) pada kapasitas produksi sehingga mengakibatkan jam kerja sesungguhnya lebih kecil dari kapasitas jam kerja normal perusahaan.

Hal ini disebabkan karena penggunaan biaya standar berdasarkan tarif upah rata-rata periode produksi tahun sebelumnya tanpa adanya revisi, sedangkan pada tarif upah sesungguhnya menunjukkan adanya kenaikan tarif upah per unit.

4.2.3.3. Analisis Selisih Biaya *Overhead* Pabrik

Analisis selisih biaya *overhead* pabrik dapat dihitung dengan menggunakan model tiga selisih yang terdiri dari selisih anggaran, selisih kapasitas, dan selisih efisiensi, yaitu sebagai berikut:

a. Selisih Anggaran

Biaya overhead pabrik sesungguhnya Rp. 3.445.186.329

Anggaran fleksibel pada jam

sesungguhnya

Tetap : Rp. 982.542.254

Variabel :

201.600 jam x 7332,87= Rp.1.478.306.592

Rp. 2.460.848.846

Selisih Anggaran Rp. 984.548.483TM

b. Selisih Kapasitas

Anggaran fleksibel pada jam

sesungguhnya Rp. 2.460.848.846

Jam sesungguhnya x tarip total

201.600 jam x Rp. 11.596,46 Rp. 2.337.846.336

Selisih kapasitas Rp. 123.002.510TM

c. Selisih Efisiensi

Jam sesungguhnya x tarip total Rp. 2.337.846.336

Jam standar x tarip total

230.400 x Rp. 11.514,91 Rp. 2.671.825.346

Selisih Efisiensi Rp.333.979.010 (M)

Berdasarkan analisis selisih biaya *overhead* pabrik dengan menggunakan model tiga varian diatas, diketahui bahwa selama produksi tahun 2009 terjadi selisih yang tidak

menguntungkan sebesar Rp. 773.360.985; hal ini disebabkan karena perubahan yang diproduksi tidak mencapai kapasitas normal perusahaan, kelonggaran waktu pada kapasitas produksi menyebabkan jam kerja sesungguhnya lebih kecil dari kapasitas jam kerja normal.

4.2.4. Tindakan Korektif Atas Penyimpangan.

Sesuai dengan hasil penelitian pada PT Bostinco, dapat diketahui bahwa perusahaan mempunyai batas toleransi penyimpangan yang terjadi terhadap standar biaya produksi sebesar $\pm 7\%$. Dengan adanya pengendalian oleh pihak manajemen perusahaan, maka penyimpangan yang terjadi akan dapat dicegah dan dapat diambil langkah perbaikan atau koreksi terutama pada selisih yang tidak menguntungkan (TM).

Dari data standar biaya produksi dan realisasi biaya produksi perusahaan, maka dapat diketahui besarnya persentase penyimpangan pelaksanaan produksi per unit Locker 4 Door yang terjadi selama proses produksi pada tahun 2009, yaitu sebagai berikut:

1. Biaya Bahan Baku

Dari hasil analisis biaya bahan baku per unit pada Locker 4 door pada tahun 2009, terjadi selisih dengan rincian sebagai berikut:

Standar Biaya	= Rp. 821.010;
Realisasi Biaya	= <u>Rp. 883.928;</u>
Selisih Biaya	= Rp. 62.918;
Persentase Selisih	= $\frac{\text{Rp. 62.918}}{\text{Rp. 883.928}} \times 100\%$
	= 7.11%

Dari persentase selisih biaya bahan baku tersebut diatas menunjukkan bahwa penyimpangan yang terjadi sebesar 7,11% melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar $\pm 7\%$. Oleh karena itu, perusahaan melakukan tindakan lebih lanjut terhadap penyimpangan tersebut dengan membuat daftar harga dari pembelian bahan baku terakhir dan meramal atau merencanakan harga bahan baku yang akan terjadi. Harga bahan baku mencerminkan harga pasar sekarang.

2. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Dari hasil analisis biaya tenaga kerja langsung per unit Locker 4 Door pada tahun 2009. Terjadi selisih dengan rincian sebagai berikut:

Standar Biaya	= Rp. 12.321,527;
Realisasi Biaya	= <u>Rp. 14.429,08;</u>
Selisih Biaya	= Rp. 2.107,553;
Persentase Selisih	= $\frac{\text{Rp. 2.107,553}}{\text{Rp. 14.429,08}} \times 100\%$
	= 14.60%

Berdasarkan persentase biaya tenaga kerja langsung tersebut, menunjukkan bahwa penyimpangan yang terjadi sebesar 14,06% melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar $\pm 7\%$. Tindakan korektif yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan mempertimbangkan jumlah unit yang diproduksi dalam suatu periode produksi pada saat menentukan standar tarif upah. Selain itu, pihak manajemen melakukan revisi tarif upah per unit pada standar biaya tenaga kerja langsung berdasarkan pasar tenaga kerja dan kontrak persatuan buruh agar standar tersebut menjadi efisien.

3. Biaya *Overhead* Pabrik

Dari hasil analisis biaya *overhead* pabrik perunit locker 4 door pada tahun 2009, terjadi selisih dengan rincian sebagai berikut:

Standar Biaya	= Rp. 122.336,32;	
Realisasi Biaya	= Rp. 151.104,66	
Selisih Biaya	= Rp. 28.768,34	
Persentase Selisih	= Rp. 28.768,34;	x 100%
	<u>Rp.151.104,66</u>	
	= 19,03%	

Berdasarkan persentase selisih biaya *overhead* pabrik tersebut, diketahui bahwa penyimpangan yang terjadi sebesar 19,03% melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 7%. Hal ini disebabkan karena unit yang diproduksi tidak

mencapai kapasitas normal perusahaan, kelonggaran waktu pada kapasitas produksi menyebabkan jam kerja sesungguhnya lebih kecil dari kapasitas jam kerja normal.. Oleh karena itu, pihak manajemen mengambil tindakan korektif yaitu dengan menambah kapasitas produksi sesungguhnya agar sesuai dengan kapasitas produksi normal, sehingga tercapainya efisiensi biaya yang optimal.

Dari rekapitulasi selisih biaya produksi diatas dapat diketahui bahwa terjadi selisih biaya produksi yang tidak menguntungkan (*unfavorable*) sebesar Rp. 3.094.831.671, dimana hal tersebut disebabkan karena biaya yang sesungguhnya terjadi yaitu, Rp. 26.933.898.931, lebih besar dari biaya standar yaitu Rp.23.839.067.260. Apabila dilihat dari persentasenya, nilai selisih timbul tidak terlalu signifikan bagi perusahaan, karena persentase nilainya masih jauh dari batas toleransi penyimpangan yang dapat diterima. Namun kerugian sekecil apapun harus dapat dihindari agar tidak terjadi inefisiensi biaya.

4.2.5. Peranan Biaya Standar Sebagai Alat Batu Manajemen Dalam Mencapai Efisiensi Biaya Produksi Pada PT Bostinco

Pada setiap perusahaan diperlukan suatu pengendalian yang baik terhadap biaya produksi sehingga kontinuitas perusahaan dapat dipertahankan, khususnya bagi perusahaan manufaktur, dimana

proses produksi merupakan kegiatan utamanya. Sehingga biaya produksi merupakan perhatian utama untuk dikendalikan.

Dalam rangka mengendalikan biaya produksi manajemen perlu mengetahui tidak hanya berapa biaya yang sudah dikeluarkan, tetapi juga manajemen perlu mengetahui berapa biaya yang seharusnya dikeluarkan.

Biaya standar adalah biaya yang ditentukan dimuka, yang merupakan biaya-biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau membiayai kegiatan tertentu. Biaya standar dapat digunakan oleh manajemen sebagai alat bantu manajemen dalam pengendalian biaya, yaitu dengan menetapkan besarnya biaya produksi untuk menghasilkan produk sebelum dilaksanakannya proses produksi. Tanpa mengetahui biaya yang seharusnya dikeluarkan manajemen akan menemui kesulitan dalam mengevaluasi biaya sesungguhnya yang dikeluarkan untuk memproduksi sebuah produk.

Pengendalian biaya produksi melalui sistem biaya standar dapat digunakan untuk menilai pelaksanaan produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan, apabila produksi yang dilakukan berpedoman kepada biaya standarnya, maka pelaksanaan kegiatan produksi diharapkan lebih efisien.

PT. Bostinco dalam melaksanakan kegiatan telah menggunakan biaya standar sebagai alat dalam pengendalian biaya produksi. Dimana biaya standar ini disusun berdasarkan atas

pengalaman tahun sebelumnya dan proyeksi untuk tahun berikutnya dengan mempertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi biaya standar tahun lalu.

Dengan membandingkan tiga komponen biaya produksi, yaitu biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik terhadap standarnya, akan diketahui adanya penyimpangan biaya, baik yang menguntungkan (M) maupun tidak menguntungkan (TM). Dengan diketahuinya selisih biaya yang terjadi, dan apabila dibandingkan dengan batas toleransi penyimpangan yang ditetapkan perusahaan, maka perusahaan dapat menentukan apakah penyimpangan tersebut dapat ditolerir, sehingga dapat diambil langkah perbaikan atau koreksi.

Penentuan biaya standar pada PT Bostinco telah melampaui batas yang dapat ditolerir sehingga memerlukan tindakan korektif dari manajemen agar dapat dimanfaatkan sebagai pengendali biaya, hal tersebut merupakan tugas manajemen untuk mengkomunikasikan biaya standar yang telah dikoreksi kepada semua pihak yang berhubungan dengan proses produksi, dan dapat meyakinkan mereka bahwa tolok ukur tersebut dapat berguna dalam mencapai tujuan perusahaan.

Dari hasil analisa di atas, dapat diketahui bahwa PT Bostinco menetapkan dan menyusun biaya standar sebagai pedoman pelaksanaan produksi, namun biaya produksi yang terjadi tidak sepenuhnya dapat dibandingkan dengan biaya standar karena

terjadinya perbedaan pembebanan biaya, antara lain biaya tenaga kerja langsung yang menurut standar seharusnya terkait dengan produksi, dalam pelaksanaannya terjadi pembebanan biaya tenaga kerja langsung yang tidak terkait dengan produksi, yaitu pembayaran tenaga kerja langsung pada jam-jam tidak produktif.

Selain itu dari analisis biaya yang timbul dapat diketahui elemen biaya apa, pada departemen apa dan tanggungjawab siapa selisih biaya standar tersebut. Sehingga dengan adanya pos-pos pertanggungjawaban tersebut dapat membantu pengendalian biaya produksi dan dapat disimpulkan bahwa biaya standar berperan dalam membantu manajemen yang sekaligus akan meningkatkan efisien biaya produksi.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan identifikasi masalah dan pembahasan yang diuraikan pada bab sebelumnya, penulis menyimpulkan sebagai berikut:

1. PT Bostinco adalah perusahaan yang memproduksi perlengkapan alat-alat kantor, dalam melakukan kegiatannya perusahaan telah menyusun biaya standar untuk mengendalikan biaya produksi. Biaya standar yang ditetapkan perusahaan terdiri dari standar biaya bahan baku langsung, standar biaya tenaga kerja langsung dan standar biaya overhead pabrik. Perusahaan menentukan batas toleransi penyimpangan yang terjadi terhadap standar sebesar 7%.
2. Berdasarkan analisis varian menunjukkan adanya *unfavorable varian* yang melampaui batas toleransi 7%, hal ini memerlukan tindakan korektif dari manajemen.
3. Berdasarkan analisis variance menunjukkan bahwa biaya standar belum sepenuhnya berperan sebagai alat bantu manajemen dalam mencapai peningkatan efisiensi biaya produksi. Hal ini antara lain disebabkan karena kapasitas produksi yang ada belum dapat dimanfaatkan secara optimal sehingga terjadi pemakaian kapasitas yang terlalu rendah yang mengakibatkan pemborosan/ kapasitas menganggur (*ideal capacity*), selain itu harga pasar bahan baku telah berubah cepat sehingga standar

harga bahan baku yang ditetapkan belum mencerminkan harga pasar sekarang.

5.2. Saran

Berdasarkan pembahasan disimpulkan diatas, menyarankan sebagai berikut: Sebaiknya PT Bostinco perlu melakukan evaluasi terhadap biaya standar, karena biaya standar tersebut sudah tidak dapat dijadikan tolok ukur dalam melakukan produksi yang mengakibatkan tidak akuratnya perencanaan serta ketidak efisiensinya biaya produksi, dan harga standar yang ada harus selalu direvisi dengan harga riil pada PT. Bostinco.

DAFTAR PUSTAKA

- Amirulah dan Haris Budiyo. 2004 *Pengantar Manajemen*. Edisi 2, Penerbit Graha Ilmu Yogyakarta.
- Armanto, Witjaksono. 2006. *Akuntansi Biaya*. Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Bastian Bustami dan Nurlela. 2006. *Akuntansi Biaya Tingkat Lanjut*. Edisi pertama Penerbit Graha Ilmu Yogyakarta
- Blocher, Chen, Cokins dan Lin. 2007. *Cost Management*. Edisi 3, Buku 1, Alih bahasa : tim penerjemah penerbit salemba, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Carles T. Horngren, Srikangkat m. datar, George Foster. 2008. *Akuntansi Biaya Penekanan manjerial*. Edisi 12 Jilid 1. Alih bahasa : Agus Maulana, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Carter dan Milton F Usry. 2005 *Akuntansi Biaya*. Edisi 13, Buku 2 Alih bahasa : Krista, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Darsono Prawironegoro. 2005. *Akuntansi Manajemen*. Penerbit Diadit Media Jakarta.
- Don R. Hansen dan Maryanne M. Mowen. 2004 *Manajemen. Biaya* Alih bahasa: Susty Ambarrani, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Don R. Hansen dan Maryanne M. Mowen. 2006 *Management Accounting*. Edisi 7, Buku 1 Alih bahasa: Dewi Fitriyani dan Deny Arnos Kwary, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Fauziah Fauzan, ELM, SE, AK, M.Si. 2009. *Cost Accounting*. Buku 2. Penerbit : Dinamika Ilmu dan LP3I, Jakarta.
- Gayle Rayburn L. 2004. *Akuntansi Biaya dengan menggunakan pendekatan Manajemen Biaya*. Edisi 6. Alih bahasa : Sugyarto., Jakarta.
- Garrison dan Noreen. , 2006. *Akuntansi Manajerial*. Buku 1. Alih bahasa : Totok Budisantoso, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.
- Hasibuan Malayu S. P. 2008. *Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah*. Edisi Revisi. Cetakan ketujuh. Diterbitkan oleh PT Bumi Aksara, jakarta
- Hongren, Datar dan Foster, 2005. *Akuntansi Biaya*. Alih bahasa : Desi Adhariyani, Penerbit PT. Indeks kelompok Gramedia, Jakarta.
- Krismiaji. 2002 *Dasar-dasar Akuntansi Manajemen*. Cetakan pertama, Penerbit AMP YKPN, Yogyakarta

- Mulyadi. 2005. *Akuntansi Biaya*. Penerbit Akademi Manajemen Perusahaan YKPN, Yogyakarta.
- Mulyadi. 2009. *Akuntansi Biaya*. Penerbit Sekolah Tinggi Ilmu Manajemen Perusahaan YKPN, Yogyakarta.
- Robert N. Anthony dan Govindarajan. 2004. *Manajemen Control System*. Edisi 11. Buku Satu. Salemba Empat. Jakarta.
- Simamora, Henry. 2002. *Akuntansi Manajemen*. Edisi 11, Cetakan Pertama, Penerbit AMP YKPN, Yogyakarta
Supriyono. 2000. *Akuntansi Manajemen 3* Cetakan Pertama, Penerbit AMP YKPN, Yogyakarta
- Soemarso S.R. 2004. *Akuntansi Suatu pengantar*. Edisi 5. Penerbit Rineka Cipta, Jakarta.
- Syamryn. L.M. 2002. *Akuntansi Manajerial Suatu Pengantar*, Cetakan Pertama, Penerbit PT Raja Grafindo Persabda, Jakarta

LAMPIRAN



Kepada Yth. :
UNIVERSITAS PAKUAN BOGOR

Hal. : Keterangan Penelitian

OFFICE FURNITURE & FILING SYSTEM	PT. BOSTINCO Jl. Raya Cileungsi - Bekasi Km. 22.5 Cileungsi 16820 Phone : +62-21 823 0494
STORAGE SYSTEM	Phone : +62-21 823 0494
DOOR SYSTEM	Fax : +62-21 823 1601
SHOPFITTING SYSTEM	E-mail : cileungsi@bostinco.com

Your letter of

Our ref

Date,

SURAT KETERANGAN
065/E/HR-BOST/VII/2009

Dengan hormat.

Yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan dengan sebenarnya bahwa :

Nama : Indah Puspita Oktianti
Nim : 022105027
Fakultas / Jurusan : Ekonomi/Akutansi

Nama tersebut diatas telah melaksanakan penelitain sejak Maret s.d. 30 Juni 2009 di PT. BOSTINCO dengan judul :

**"PERANAN BIAYA STANDAR SEBAGAI ALAT BANTU MANAJEMEN
DALAM MENCAPAI PENINGKATAN EFFISIENSI BIAYA PRODUKSI"**

Denikian Surat Keterangan ini kami dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

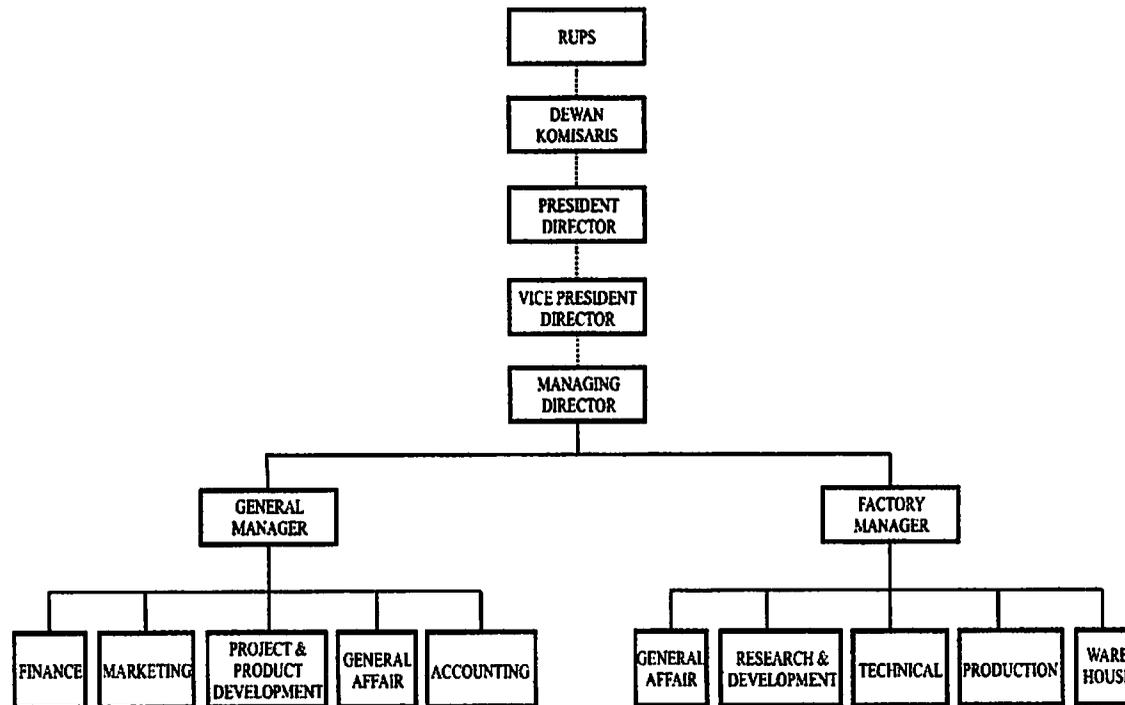
Cileungsi, 27 Juli 2009

Hormat kami,

Rafisa
Personalia

STRUKTUR ORGANISASI

PT BOSTINCO



Sumber : PT. Bostinco

Keterangan :

Garis Pengawasan =

Garis Komando = ———

PT. BOSTINCO
STANDAR BIAYA PRODUKSI
LOCKER 4 DOOR
2009

No	Description	Quantity (Pieces)	Unit Price (Rp)	Total Cost (Rp)
Raw Material Usage				
1	Baut KPR m5x 12	262.080	250	65.520.000
2	Bahan CRS/Plat CRS	602.850	9.570	5.769.269.906
3	Engsel Piano	10.920	13.500	147.420.000
4	Kunci	87.360	110.000	9.609.600.000
5	Baut Kp Rata (+) M5x8	1.441.440	500	720.720.000
6	Paku Klik	436.800	100	43.680.000
7	Mur Segi Enam M5	1.135.680	500	567.840.000
8	Kertas Etiket Locker	87.360	150	13.104.000
9	Cat Powder Coating	26.754	52.000	1.391.208.000
Total Raw Material Usage				18.328.361.906
Direct Labour				
1	Salary			2.838.880.000
Total Direct Labour				2.838.880.000
Factory Overhead				
1	Biaya Bahan Bakar			523.675.000
2	Biaya Pemeliharaan Mesin			377.722.427
3	Biaya Alat-alat mesin			300.869.129
4	Biaya Listrik			390.508.650
5	Biaya Air			19.687.500
6	Biaya Telepon			135.178.497
7	Biaya Gaji Bagian Administrasi			46.985.345
8	Biaya gaji dan Upah Bagian Penjualan			32.145.500
9	Biaya Alat Bantu Produksi			20.350.450
10	Biaya Administrasi & umum			49.152.325
11	Biaya Upah Bagian Admnistrasi Adm dan Umum			32.806.450
12	Biaya Penyusutan Gudang			38.925.900
13	Biaya Penyusutan Pabrik			215.895.450
14	Biaya Penyusutan Gardu & Peralatan			25.892.256
15	Biaya Penyusutan Mesin-mesin			890.925.250
16	Biaya Penyusutan Perabot kecil			189.550.300
17	Biaya Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Pabrik			154.915.900
Total Factory Overhead				2.671.825.346
Total Cost Produksi				23.839.067.252

Sumber : PT. Bostinco

PT. BOSTINCO
BIAYA PRODUKSI AKTUAL
LOCKER 4 DOOR
2009

No	Description	Quantity (Pieces)	Unit Price (Rp)	Total Cost (Rp)
Raw Material Usage				
1	Baut KPR m5x 12	273.600	150	41.040.000,00
2	Bahan CRS/Plat CRS	629.384	9.500	5.979.151.800,00
3	Engsel Piano	11.400	22.000	250.800.000,00
4	Kunci	91.200	120.000	10.944.000.000,00
5	Baut Kp Rata (+) M5x8	1.504.800	500	752.400.000,00
6	Paku Klik	456.000	150	68.400.000,00
7	Mur Segi Enam M5	998.400	500	499.200.000,00
8	Kertas Etiket Locker	1.185.600	500	592.800.000,00
9	Cat Powder Coating	27.930	52.000	1.452.360.000,00
Total Raw Material Usage				20.580.151.800,00
Direct Labour				
1	Salary			2.908.902.800,00
Total Direct Labour				2.908.902.800,00
Factory Overhead				
1	Biaya Bahan Bakar			523.675.000,00
2	Biaya Pemeliharaan Mesin			377.722.427,00
3	Biaya Alat-alat mesin			300.869.129,00
4	Biaya Listrik			390.508.650,00
5	Biaya Air			19.687.500,00
6	Biaya Telepon			135.178.497,00
7	Biaya Gaji Bagian Administrasi			46.985.345,00
8	Biaya gaji dan Upah Bagian Penjualan			32.145.500,00
9	Biaya Alat Bantu Produksi			20.350.450,00
10	Biaya Administrasi & umum			49.152.325,00
11	Biaya Upah Bagian Adminstrasi Adm dan Umum			32.806.450,00
12	Biaya Penyusutan Gudang			38.925.900,00
13	Biaya Penyusutan Pabrik			215.895.450,00
14	Biaya Penyusutan Gardu & Peralatan			25.892.256,00
15	Biaya Penyusutan Mesin-mesin			890.925.250,00
16	Biaya Penyusutan Perabot kecil			189.550.300,00
17	Biaya Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Pabrik			154.915.900,00
Total Factory Overhead				3.445.186.329,00
Total Cost Produksi				26.934.240.929,00

Sumber : PT. Bostinco

PT. Bostinco
Flow Of Process Locker 4 Door

