

# **EVALUASI PENGENDALIAN BIAYA BAHAN BAKU**

**(Studi Kasus Pada PT. Adi Surya Abadi)**

## **SKRIPSI**



**Oleh :**

**Nama : Dina Novita**

**No. Mhs. : 99312092**

**Jurusan : Akuntansi**

**FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA  
YOGYAKARTA  
2004**

## PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

“Dengan ini saya menyatakan bahwa dalam skripsi ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam referensi. Dan apabila dikemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman/sangsi apapun sesuai peraturan yang berlaku.”

Yogyakarta, Juni 2004

Penyusun,

( Dina Novita )

# **EVALUASI PENGENDALIAN BIAYA BAHAN BAKU**

**(Studi Kasus Pada PT. Adi Surya Abadi)**

## **Hasil Penelitian**

**Diajukan Oleh :**

**Nama : Dina Novita**

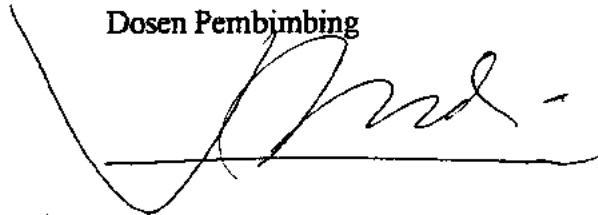
**No. Mhs. : 99312092**

**Jurusan : Akuntansi**

Telah disetujui oleh Dosen Pembimbing

Pada tanggal : 4 Mei 2004

Dosen Pembimbing

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Drs. Sugeng Indardi', is written over a horizontal line. The signature is stylized and cursive.

(Drs. Sugeng Indardi, MBA)

**BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI**

**SKRIPSI BERJUDUL :**

**EVALUASI PENGENDALIAN BIAYA BAHAN BAKU  
(STUDI KASUS PADA PT. ADI SURYA ABADI)**

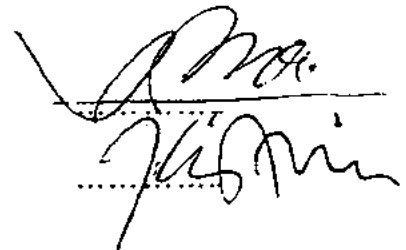
**Disusun oleh : DINA NOVITA  
Nomor Mahasiswa : 99312092**

**Telah dipertahankan di depan Tim Penguji dan dinyatakan LULUS  
Pada tanggal 12 Juni 2004**

**Penguji/Pembimbing Skripsi : Drs. Sugeng Indardi, MBA**

**Penguji**

**: Dra. Yuni Yustini. Mafis, Ak**



**Mengetahui  
Dekan Fakultas Ekonomi  
Universitas Islam Indonesia**



**Drs. H. Suwarsono, MA**



## MOTTO

- ✘ *Ridho Allah SWT ada pada ridhonya orang tua.*
- ✘ *Kegagalan bukan awal kehancuran tetapi batu loncatan untuk keberhasilan jika dihadapi dengan usaha dan tawakal kepada Allah SWT.*
- ✘ *Hadapilah semua cobaan dengan teguh, berpastah diri kepada Allah dan yakjnlah bahwa suatu saat nanti kita akan diberi yang terbaik oleh-Nya.*
- ✘ *Keikhlasan dalam menerima ketentuan hidup akan membuat kita sadar betapa banyak kekurangan yang kita miliki.*

## PERSEMBAHAN

✕ Untuk Papa dan Mama, makasih atas perhatian dan kasih sayang yang diberikan dari aku kecil sampe aku udah segini gedanya, makasih ya Pa .....  
Ma.....

✕ Yepi, Yeci n K' Andi, makasih do'a n supportnya.

✕ To My Boy Friend Adi ....Makasih udah nemanin n perhatian ama aku.

✕ Igo yang lucu.....Tuti, Susan, Vera, M'ines, Estin n Widi, makasih supportnya ya.....

## KATA PENGANTAR

Penulis ucapkan puji dan syukur kepada Allah, yang telah melimpahkan segala rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini dengan judul “EVALUASI PENGENDALIAN BIAYA BAHAN BAKU” ( Studi Kasus Pada PT. Adi Surya Abadi ) dengan sebaik-baiknya.

Dengan selesainya tugas akhir ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Drs. H. Suwarsono, MA, selaku Dekan Fakultas Ekonomi UII.
2. Bapak Aris Nurherwening, selaku Dosen Pembimbing Akademik.
3. Bapak Drs. Sugeng Indardi MBA, selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan arahan sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini.
4. Bapak M. Bashori, selaku Manajer Produksi PT. Adi Surya Abadi, yang telah memberikan data yang penulis butuhkan.
5. Teman-teman MBS D 61 A yang memberi semangat dan kritikan kepada penulis.

Atas dukungan dan semangat yang telah diberikan, penulis mengucapkan terima kasih, semoga Allah membalas kebaikan saudara-saudara.

Akhirnya penulis menyadari bahwa tugas akhir ini masih belum sempurna, untuk itu penulis mengharapkan saran dan kritik dari semua pihak sehingga akan bermanfaat bagi penulis untuk di kemudian hari. Semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca, Amin.

Yogyakarta, Juni 2004

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	iv
DAFTAR TABEL .....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
DAFTAR LAMPIRAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Perumusan Masalah .....	4
1.3. Pembatasan Masalah .....	4
1.4. Tujuan Penelitian .....	5
1.5. Manfaat Penelitian .....	5
1.6. Metode Penelitian .....	6
1.7. Analisa Data .....	6
BAB II EVALUASI PENGGUNAAN BIAYA BAHAN BAKU .....	11
2.1. Pengertian Biaya .....	11
2.2. Penggolongan Biaya .....	11
2.3. Biaya Produksi .....	14



2.4. Perencanaan dan Pengendalian Biaya .....	16
2.5. Perencanaan Biaya Produksi .....	18
2.6. Pengertian Pengawasan dan Pengendalian Biaya Produksi .....	18
2.7. Biaya Standar .....	21
2.7.1. Jenis Standar .....	21
2.7.2. Tujuan Penggunaan Biaya Standar .....	26
2.7.3. Penetapan Biaya Standar .....	26
2.8. Standar Biaya .....	27
2.9. Analisis Penyimpangan Biaya Bahan Baku .....	29
2.10. Biaya Standar Sebagai Penilai Kinerja Perusahaan .....	32
BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN .....	36
3.1. Sejarah Perusahaan .....	36
3.2. Lokasi Perusahaan .....	38
3.2.1. Letak Geografis .....	39
3.2.2. Letak Ekonomis .....	40
3.3. Struktur Organisasi .....	41
3.4. Produksi .....	44
3.4.1. Bahan Baku .....	44
3.4.2. Proses Produksi .....	45
3.4.3. Biaya Bahan Baku .....	47
3.5. Proses Pengendalian Biaya .....	49

3.6. Penetapan Biaya Standar .....	50
<b>BAB IV ANALISA DATA .....</b>	<b>54</b>
4.1. Analisa Biaya Standar Sebagai Dasar Pengendalian .....	54
4.2. Penetapan Biaya Standar Pada PT. ASA .....	54
4.3. Proses Pengendalian Biaya PT. ASA .....	55
4.4. Analisa Selisih Terhadap Harga Bahan Baku .....	57
4.5. Analisa Selisih Terhadap Kuantitas Bahan Baku .....	62
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>67</b>
5.1. Kesimpulan .....	67
5.2. Saran .....	68
<b>Referensi .....</b>	<b>69</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 3.1. Standar Biaya Bahan Baku Tahun 2000 .....	48
Tabel 3.2. Realisasi Biaya Bahan Baku Tahun 2000 .....	49
Tabel 4.1. Selisih Harga Bahan Baku Tahun 2000 .....	58
Tabel 4.2. Pengujian Signifikan Selisih Harga Bahan Baku .....	60
Tabel 4.3. Selisih Kuantitas Bahan Baku Tahun 2000 .....	64
Tabel 4.4. Pengajian Signifikan Selisih Kuantitas Bahan Baku .....	65

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1. Struktur Organisasi .....	52
Gambar 3.2. Proses Penyamaka Ulang .....	53

## DAFTAR LAMPIRAN

### Lampiran

1. Standar Biaya bahan Baku dan Realisasi Biaya Bahan	
Baku PT. ASA .....	70
2. Uji t .....	71

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Sejalan dengan laju perkembangan perekonomian Indonesia yang disertai masuknya pengaruh globalisasi ekonomi dunia, mengakibatkan perubahan yang besar dalam dunia usaha, baik industri maupun perdagangan barang di dalam negeri. Perkembangan dunia usaha saat ini, mendorong perusahaan untuk berani bersaing dan harus mampu menggunakan sumber daya yang ada secara efisien dan efektif. Di dalam operasinya perusahaan memiliki tujuan tertentu, antara lain mendapatkan keuntungan atau laba yang optimal, menguasai pasar, dan meningkatkan kinerja manajemen perusahaan. Bertolak ukur dari tujuan perusahaan untuk mendapatkan laba, maka perusahaan akan berusaha mengelola usahanya dengan sebaik-baiknya. Dalam mencapai tujuannya perusahaan melakukan beberapa aktivitas, antara lain melakukan perencanaan dan pengendalian.

Perencanaan merupakan dasar manajemen untuk memulai suatu aktivitas. Perencanaan merupakan proses penetapan tujuan yang diinginkan dan pemanfaatan terhadap sumber – sumber daya untuk mencapai tujuan. Perencanaan dapat ditunjukkan dengan biaya standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, oleh karena itu harus dianalisa apakah tujuan tersebut dapat dicapai dengan berhasil guna dan berdaya guna.

Biaya Standart merupakan biaya yang direncanakan untuk menghasilkan sebuah produk dan merupakan biaya per satuan yang seharusnya. Biaya standar adalah biaya yang ditetapkan dimuka yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk menghasilkan satu unit barang tertentu, dibawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi dan faktor – faktor lainnya. Salah satu tujuan dari penggunaan biaya standar adalah untuk mengendalikan biaya produksi.

Pengendalian biaya produksi dapat dipakai untuk menganalisa tujuan perusahaan yang akan dicapai. Biaya produksi yang terjadi akan dibandingkan dengan biaya standar yang sudah ditetapkan sebelumnya. Dalam hal ini bagian produksi harus dikendalikan, karena bagian produksi merupakan bagian perusahaan yang paling besar proporsinya yang didalamnya termasuk biaya produksi yang merupakan pengeluaran terbesar dari perusahaan.

Pengendalian bahan baku dimaksudkan agar penggunaan bahan baku dalam produksi sama dengan yang telah direncanakan sebelumnya. Pengendalian penggunaan bahan baku dapat dilakukan dengan menggunakan bahan baku sama dengan standar bahan baku, sebagai pedoman pelaksanaan dalam kegiatan produksi yang akan dilaksanakan. Dengan mengacu pada bahan baku, maka perlu diperhatikan penggunaan bahan baku yang telah terjadi. Penggunaan ini tidak terlepas dari prinsip efisien dalam menggunakan biaya bahan baku tersebut. Dengan cara ini dapat dihindari pemborosan biaya bahan baku, karena proses produksi memerlukan penggunaan bahan baku yang efektif berdasarkan pada target produksi yang telah direncanakan.

Pengendalian dilakukan dengan cara membandingkan biaya sesungguhnya dengan biaya standar untuk ditentukan selisih atau penyimpangannya. Setiap selisih dianalisis dan apa yang menyebabkan selisih ini terjadi. Analisis selisih merupakan alat manajemen dalam mengukur atau menilai kinerja, mengoreksi ketidak efisienan, dan untuk melaksanakan fungsi pertanggungjawaban. Pemahaman standar bahan baku dimaksudkan agar perusahaan dapat menekan biaya bahan baku, tanpa melupakan efisiensi dan efektifitas penggunaan dalam proses produksi suatu perusahaan.

PT. Adi Surya Abadi adalah perusahaan manufaktur yang berada di Yogyakarta dan memproduksi produknya berdasarkan pesanan. Produk utama yang dibuat adalah kulit samak dan hasil ikutannya sarung tangan golf. Proses produksinya dimulai dari penyamakan kulit sampai barang - barang jadi berupa kulit samak. Karena bahan baku utama produknya berasal dari kulit pickle, maka perusahaan ini telah melakukan penelitian yang lebih lanjut agar samak kulit yang dihasilkan telah memenuhi standar kualitas. Karena Yogyakarta kurang atau sulit dalam memperoleh kulit pickle, maka PT. Adi surya Abadi juga mencari pasar kulit dari daerah lain, bahkan harus mengimpor juga sebagian kecil dari skala usahanya. Elemen – elemen biaya bahan baku dapat mempengaruhi besarnya biaya bahan baku, seperti biaya pemesanan dan transportasi pengadaan bahan baku juga dibebankan pada biaya bahan baku.

Efisiensi penggunaan kulit sangat diperlukan, karena bila penggunaan bahan baku tidak sama atau telah melewati batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan maka akan menyebabkan terjadinya selisih atau penyimpangan.



Selisih yang terjadi baik itu menguntungkan atau tidak tetap harus ditinjau dan diteliti sebabnya. Efisiensi dapat berarti dengan menggunakan input tertentu dapat menghasilkan output yang maksimal atau dengan menggunakan input yang minimal dapat menghasilkan output tertentu. Sedangkan efektif adalah tingkat sejauh mana tujuan organisasi itu dapat dicapai.

Dari latar belakang masalah diatas, maka penulis akan mengajukan topik “Evaluasi Pengendalian Biaya Bahan Baku” studi kasus pada PT. ASA. Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui penggunaan biaya bahan baku yang terjadi pada PT. ASA.

## **1.2. Permusan Masalah**

Rumusan masalah dapat diperjelas, yaitu :

“Apakah sistem anggaran biaya bahan baku pada PT. ASA dapat digunakan sebagai alat pengendalian?”

## **1.3. Pembatasan Masalah**

Masalah penggunaan bahan baku akan dibatasi pada :

1. Mengevaluasi penggunaan bahan baku berdasarkan sistem biaya standar.
2. Bahan baku hanya terbatas pada kebutuhan bahan baku langsung.
3. Biaya bahan baku dikatakan efisien apabila selisih antara biaya bahan baku sesungguhnya dengan biaya standar tidak signifikan.
4. Biaya bahan baku dikatakan tidak efisien apabila selisih antara biaya bahan baku sesungguhnya dengan biaya standar signifikan.

5. Data yang diteliti mulai bulan Januari sampai Desember Th 2000.

#### **1.4. Tujuan Penelitian**

Penelitian dan penulisan ini mempunyai tujuan sebagai berikut :

1. Untuk mengevaluasi apakah sistem anggaran biaya pada PT. ASA telah dapat dipergunakan sebagai alat pengendalian.
2. Untuk menganalisa penggunaan biaya bahan baku yang terjadi diperusahaan , sehingga dapat diketahui efisiensi penggunaan biaya bahan baku dalam proses produksi didalam perusahaan.
3. Untuk mengetahui faktor – faktor yang menyebabkan terjadinya selisih atau penyimpangan antara standar dan sesungguhnya, sehingga dapat digunakan sebagai acuan aktivitas perusahaan.

#### **1.5. Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini, antara lain :

1. Bagi Perusahaan

Manajer perusahaan dapat mengambil keputusan yang tepat jika terjadi penyimpangan antara standar atau anggaran yang ditetapkan dan realisasi biaya bahan bakunya. Diharapkan perusahaan tersebut dapat mengevaluasi kembali kinerja atau prestasi bagian yang bertanggung jawab.

2. Bagi Penulis

Dengan adanya penelitian ini penulis dapat memahami masalah secara nyata yang terjadi didalam perusahaan tetang efisiensi penggunaan biaya bahan baku, sehingga dapat memperluas wawasan penulis mengenai pengendalian kuantitas dan harga biaya bahan baku antara standar dan realisasinya.

### **1.6. Metode Penelitian**

Metode yang dilakukan dalam penelitian ini meliputi metode kuantitatif dan kualitatif. Metode kualitatif digunakan untuk menjelaskan dan menerangkan data hasil penelitian yang telah dikumpulkan dan diolah, sedangkan metode kuantitatif digunakan untuk bukti atas hasil analisis data.

#### **1. Penelitian kepustakaan**

Penelitian ini merupakan penelitian yang dilakukan dengan cara membaca literature yang berhubungan dengan objek penelitian.

#### **2. Penelitian lapangan**

Penelitian ini dilakukan diperusahaan yang telah dipilih oleh penulis, untuk mengambil data – data yang digunakan dalam penelitian ini, dengan cara sebagai berikut :

- Wawancara , yaitu melakukan tanya jawab untuk data primer.
- Dokumentasi, yaitu dengan cara mengumpulkan data melalui dokumen – dokumen perusahaan yang berkaitan dengan penggunaan bahan baku.

### **1.7. Analisa Data**

Data yang telah diperoleh dan dikumpulkan adalah data mengenai biaya pengadaan bahan baku, harga bahan baku, kuantitas bahan baku, dan data primer

lain seperti gambaran umum perusahaan. Untuk menganalisa data penulis menggunakan metode analisis selisih model dua selisih. Dalam model analisis selisih ini, selisih antara biaya sesungguhnya dengan biaya standar dipecah menjadi dua macam selisih, yaitu selisih harga dan selisih kuantitas.

#### 1. Analisis Biaya Bahan Baku dengan Analisis Selisih

Untuk menganalisis data antara biaya bahan baku standar dengan biaya bahan baku sesungguhnya, digunakan rumus :

##### a. Selisih Harga Bahan Baku

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

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

##### b. Selisih Kuantitas Pemakaian Bahan Baku

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

Perhitungan selisih kuantitas bahan baku berguna untuk mengukur pengaruh akibat efisiensi pemakaian bahan baku terhadap laba yang diperoleh perusahaan.

Keterangan :

SHB = Selisih Harga Bahan Baku

SKB = Selisih Kuantitas Bahan Baku

HS = Harga Sesungguhnya

HSt = Harga Standar

KS = Kuantitas Sesungguhnya

$KSt$  = Kuantitas Standar

Dalam menghitung selisih harga bahan baku maupun kuantitas bahan baku, kemudian dapat ditentukan apakah sifat selisih harga maupun kuantitas tersebut menguntungkan atau tidak apabila :

$HS > HSt$ , maka selisih harga tidak menguntungkan,

$HS < HSt$ , maka selisih harga menguntungkan,

$KS > KSt$ , maka selisih kuantitas tidak menguntungkan,

$KS < KSt$ , maka selisih kuantitas menguntungkan.

## 2. Menentukan selisih yang terjadi signifikan atau

Untuk mengetahui selisih antara realisasi dengan anggaran biaya bahan baku tersebut signifikan atau tidak, maka penulis menggunakan uji t (distribusi t).

Pengujian hipotesa yang digunakan adalah pengujian dua arah. Hal ini berarti selisih yang diuji cukup selisih yang merugikan atau menguntungkan. Alasan penggunaan pengujian dua arah adalah bahwa selisih antara realisasi anggaran dapat disebabkan oleh beberapa faktor. Analisa menggunakan ketentuan sebagai berikut :

### 1. Menentukan $H_0$ dan $H_a$

$H_0 : \mu_1 = \mu_2$  : Tidak ada perbedaan yang signifikan antara realisasi dengan anggaran.

$H_a : \mu_1 \neq \mu_2$  : Terdapat perbedaan yang signifikan antara realisasi dengan anggaran.

Dimana  $\mu_1$  = realisasi biaya  
 $\mu_2$  = anggaran biaya

2. Menentukan nilai ( $\alpha$ ) 5% ,df = n – 1. Penulis menetapkan SD 5% untuk membuktikan dasar penilaian efisien penggunaan bahan baku. SD ditetapkan dengan alasan :

- Faktor kebiasaan

- Penulis mentolerir tingkat kesalahan sebesar 5% dengan tingkat keyakinan 95%

3. Menentukan nilai t table, t (0,025, df)

4. Menentukan t hitung

Dimana :

$$t = \frac{\bar{d}}{S_e}$$

$$S_e = \frac{S_d}{\sqrt{n}}$$

$$\bar{d} = \frac{\sum d}{n}$$

$$S_d = \sqrt{\frac{\sum d^2 - \frac{(\sum d)^2}{n}}{n-1}}$$

$$d = X_1 - X_2$$

Keterangan :

D : Selisih antara standar dengan sesungguhnya

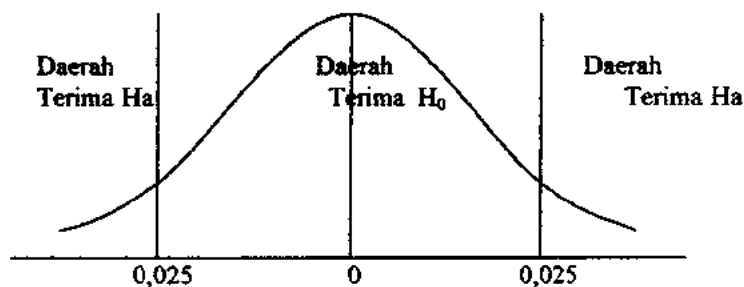
$S_d$  : Standar Deviasi

$N$  : Jumlah

$S_e$  : Kesalahan standar data berpasangan

Nilai hasil uji  $t$  dibandingkan dengan nilai  $t$  pada tabel statistika.

### 5. Kriteria Pengujian



Distribusi Uji  $t$

$H_0$  diterima jika  $t(0,025df) \leq t \text{ hitung} \leq t(0,025df)$

$H_a$  diterima bila  $t \text{ hitung} > t(0,025df)$  atau  $t \text{ hitung} < (0,025df)$

### 6. Kesimpulan

Bila  $t(0,025df) \leq t \text{ hitung} \leq t(0,025df)$ , maka  $H_0$  diterima, berarti realisasi biaya sama dengan anggaran biaya atau tidak terdapat perbedaan yang signifikan antara realisasi dengan anggaran biaya

Bila  $t \text{ hitung} > t(0,025df)$  atau  $t \text{ hitung} < (0,025df)$ , maka  $H_a$  diterima, berarti realisasi biaya tidak sama dengan anggaran biaya atau terdapat perbedaan signifikan antara realisasi dengan anggaran biaya.

## **BAB II**

### **EVALUASI PENGGUNAAN BIAYA BAHAN BAKU**

#### **2.1. Pengertian Biaya**

Biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi, yang diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau kemungkinan akan terjadi untuk mencapai suatu tujuan tertentu. Dari definisi tersebut maka pengorbanan sumber ekonomi dapat dibedakan menjadi dua macam, yaitu :

- (1) pengorbanan yang telah terjadi,
- (2) pengorbanan yang mempunyai kemungkinan akan terjadi.

#### **2.2. Penggolongan Biaya**

Informasi biaya diperlukan oleh manager untuk menjalankan tugasnya. Dalam suatu perusahaan seringkali memerlukan informasi biaya yang berbeda untuk memecahkan semua persoalan yang dihadapi manajemen. Hal ini dikenal dengan konsep "*different cost classification for different purpose*", tidak ada satu konsep biaya yang dapat memenuhi berbagai macam tujuan. Menurut Matz dan Usry, penggolongan biaya diperlukan untuk mengembangkan data biaya yang dapat membantu manajemen dalam mencapai tujuannya. Ada beberapa penggolongan biaya, yaitu :



## **1. Biaya dalam hubungannya dengan produk**

Penggolongan ini mengkaitkan biaya pada operasi perusahaan. Dalam perusahaan manufaktur, total biaya operasi terdiri dari :

### **a. Biaya pabrikasi**

Biaya pabrikasi atau disebut biaya produksi adalah jumlah dari 3 unsur biaya, yaitu :

- Bahan 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, tenaga kerja tidak langsung, dan semua pabrikasinya yang tidak dapat dibebankan langsung ke produk tersebut.

### **b. Biaya komersial**

Biaya komersial dibagi 2 kelompok besar, yaitu :

#### **1. Biaya pemasaran**

Beban ini dimulai pada saat proses pabrikasi diselesaikan barang-barang sudah dalam kondisi siap untuk dijual.

#### **2. Biaya administrasi**

Beban ini meliputi beban yang dikeluarkan dalam mengatur dan mengendalikan organisasi.

## 2. Biaya dalam hubungannya dengan volume produksi

Dalam penggolongan ini, biaya dibagi menjadi :

### a. Biaya variable

Secara umum biaya variable mempunyai cirri-ciri sebagai berikut :

- Perubahan jumlah total dalam proporsi yang sama dengan perubahan volume.
- Biaya per unit relatif konstan meskipun volume berubah dalam jenjang yang relevan.
- Dapat dibebankan kepada departemen operasi dengan cukup mudah dan cepat.
- Dapat dikendalikan oleh seorang kepala departemen tertentu.

### b. Biaya tetap

Karakteristik biaya tetap adalah :

- Jumlah keseluruhan yang tetap dalam rentang keluaran yang relevan.
- Penurunan biaya per unit bila volume bertambah dalam rentang yang relevan.
- Dapat dibebankan kepada departemen-departemen berdasarkan keputusan manajemen atau menurut metode alokasi biaya

### c. Biaya semivariabel

Biaya semivariabel ini mencakup suatu jumlah yang sebagian tetap dalam rentang keluaran yang relevan, dan bagian lainnya bervariasi sebanding dengan perubahan jumlah keluaran.

### **3. Biaya dalam hubungannya dengan Departemen Pabrikasi**

Untuk tujuan administrative, perusahaan dapat dibagi ke dalam sejumlah departemen, segmen, atau fungsi. Pembagian sebuah pabrik menjadi beberapa departemen, pusat biaya atau himpunan biaya juga menjadi dasar untuk mengelompokkan dan mengakumulasikan biaya-biaya produk serta menetapkan tanggung jawab atas pengendalian biaya. Jika sebuah produk melewati suatu departemen atau pusat biaya, produk tersebut akan dibebani dengan biaya bahan langsung, tenaga kerja langsung dan overhead pabrik.

### **4. Biaya dalam Hubungannya dengan Periode Akuntansi**

Biaya dapat dikelompokkan sebagai pengeluaran modal atau sebagai pengeluaran pendapatan. Pengeluaran modal dimaksudkan untuk menghasilkan manfaat dalam periode-periode mendatang dan dicatat sebagai aktiva. Pengeluaran pendapatan memberi manfaat dalam periode berjalan dan dicatat sebagai biaya. Namun pada akhirnya pengeluaran modal yang dianggap sebagai aktiva tadi akan masuk dalam arus biaya bila digunakan atau bila habis masa manfaatnya.

### **2.3. Biaya Produksi**

Tujuan dari akuntansi biaya antara lain menyajikan berbagai informasi tentang biaya produksi. Biaya yang berhubungan dengan produksi atau biaya produksi adalah biaya-biaya yang terjadi dalam hubungannya dengan proses pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi. Pengelompokan biaya ini terdiri dari :

1. Biaya bahan baku, yaitu biaya yang digunakan untuk menyediakan bahan baku yang siap diolah di dalam proses produksi.
2. Biaya tenaga kerja langsung, yaitu upah yang dibayarkan kepada tenaga kerja yang mengerjakan bahan sampai menjadi produk jadi, dimana tenaga kerja tersebut secara langsung menangani pekerjaan.
3. Biaya overhead pabrik, yaitu seluruh pengeluaran untuk membuat produk tetapi tidak dapat dihubungkan secara langsung dengan produk, sehingga disebut biaya produksi tidak langsung.

Biaya overhead pabrik dikelompokkan menjadi beberapa golongan, yaitu :

- a. Biaya bahan penolong, adalah bahan yang tidak menjadi bagian daripada produk jadi atau bahan yang meskipun menjadi bahan bagian daripada produk jadi tetapi nilainya relatif kecil.
- b. Biaya reparasi dan pemeliharaan.
- c. Biaya tenaga kerja tak langsung, adalah biaya tenaga kerja yang tidak dapat diidentifikasi dengan atau tidak dikeluarkan secara langsung dalam produksi barang-barang atau jasa tertentu.
  - a. Beban biaya yang timbul sebagai akibat penilaian terhadap aktiva tetap.
  - b. Beban biaya yang timbul sebagai akibat berlalunya waktu.
  - c. Biaya overhead lain yang langsung memerlukan pengeluaran uang tunai.

Pembebanan biaya overhead pabrik dinyatakan dalam persentase atau jumlah per-jam, unit, kilogram, hasil produksi, dan lain-lain. Penetapan berikut dipergunakan untuk membebankan biaya overhead pabrik :

1. Satuan produk, jumlah produksi fisik atau satuan hasil produksi, merupakan penetapan dengan cara langsung membebankan biaya overhead pabrik ke hasil produksinya.
2. Biaya bahan baku, yaitu pembebanan dihitung dengan membagi jumlah taksiran biaya overhead pabrik dengan jumlah biaya bahan baku yang diperkirakan akan dipakai dalam proses produksi.
3. Biaya tenaga kerja langsung, yaitu taksiran biaya overhead pabrik dibagi dengan taksiran biaya tenaga kerja langsung.
4. Jam tenaga kerja langsung, biaya overhead pabrik dibebankan atas dasar jam tenaga kerja langsung.
5. Jam kerja mesin, cara ini didasarkan pada jangka waktu yang diperlukan untuk mengerjakan kegiatan sama oleh sebuah mesin atau sekelompok mesin.

#### **2.4. Perencanaan dan Pengendalian Biaya**

Suatu perusahaan yang didirikan mempunyai tujuan yaitu untuk mencapai laba yang optimal. Laba tersebut tidak diperoleh dengan mudah, melainkan diperoleh melalui penggunaan biaya yang terencana dengan baik dan usaha pimpinan perusahaan untuk menjalankan system yang terkoordinasi. Apabila rencana telah ditetapkan, maka tanggung jawab untuk menghasilkan suatu produk tertentu secara ekonomis akan diperoleh.

Perencanaan memberikan landasan yang kuat dalam proses manajemen, mempersiapkan langkah-langkah yang akan dilakukan, apa yang harus dilakukan, kapan melakukannya, dan siapa yang bertanggung jawab terhadap pelaksanaannya. Pelaksanaan yang baik bisa dicapai dengan mempertimbangkan kondisi di waktu yang akan datang, sehingga kendala yang mungkin terjadi dapat diketahui sebelumnya. Manajemen dalam rangka melaksanakan rencana tersebut harus mengawasi segala kegiatan yang telah ditentukan itu pada berbagai tingkatan organisasi. Pengendalian tertuju untuk memperbaiki tindakan-tindakan yang menyimpang di dalam pelaksanaan, dengan maksud apa yang dikerjakan sesuai dengan yang diinginkan.

Pengendalian dan perencanaan sebenarnya merupakan dua fungsi yang saling melengkapi untuk mencapai tujuan. Pengendalian tanpa adanya perencanaan tidak akan menghasilkan sesuatu sebagaimana yang direncanakan semula jika tidak diawasi pelaksanaannya. Perencanaan tidak akan berjalan dengan baik apabila tidak ada pengendalian di dalam pelaksanaannya. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian harus dilakukan terus-menerus terhadap suatu kegiatan agar menghasilkan efisiensi dan memperkecil penyimpangan yang akan terjadi.

Manajemen dalam merealisasi tujuan dari pengendalian biaya, sebelumnya harus menetapkan taksiran biaya atau yang seharusnya dikeluarkan untuk kegiatan tertentu. Akuntansi untuk pengendalian biaya tidak hanya mengumpulkan informasi yang berhubungan dengan biaya yang terjadi di masa lalu saja, tetapi meliputi pula penyajian informasi biaya yang seharusnya terjadi untuk

kegiatan-kegiatan tertentu. Dengan demikian akuntansi pengendalian biaya menyajikan perbandingan antara biaya sesungguhnya dengan biaya-biaya yang diperkirakan akan terjadi untuk memungkinkan para manager mengendalikan biaya, yaitu melalui laporan pertanggungjawaban yang telah dibuatnya.

### **2.5. Perencanaan Biaya Produksi**

Sebelum suatu perusahaan melaksanakan kegiatan proses produksi, maka manajemen perusahaan yang bersangkutan akan mengadakan penyusunan perencanaan biaya produksi yang akan dipergunakan sebagai pedoman pelaksanaan proses produksi perusahaan. Informasi yang akan diperoleh dari perencanaan itu dapat berupa perkiraan produksi yang akan dihasilkan serta elemen-elemen perkiraan biaya produksi seperti, jumlah dan jenis bahan baku yang diperlukan, jumlah dan jenis tenaga kerja yang dipakai, lama penggunaan jam kerja langsung, penggunaan jam mesin, dan sebagainya. Hasil dari perencanaan ini akan diwujudkan di dalam anggaran biaya produksi. Perencanaan biaya produksi yang kurang baik akan mengandung kelemahan di dalam anggaran itu sendiri.

### **2.6. Pengertian Pengawasan dan Pengendalian Biaya Produksi**

Pengawasan merupakan proses untuk menjamin bahwa tujuan organisasi dan manajemen tercapai. Hal ini berkenaan dengan cara-cara membuat kegiatan-kegiatan sesuai dengan yang telah direncanakan. Tahap-tahap dalam pengawasan adalah sebagai berikut :

### 1. Penetapan Standar

Tahap pertama dalam pengawasan adalah penetapan standar pelaksanaan. Standar mempunyai arti sebagai suatu satuan pengukuran yang dapat digunakan sebagai patokan untuk penilaian hasil-hasil. Dalam hal ini adalah menetapkan standar bahan baku, standar tenaga kerja langsung dan standar overhead pabrik.

### 2. Penentuan pengukuran pelaksanaan kegiatan

Penetapan standar akan sia-sia bila tidak disertai berbagai cara untuk mengukur pelaksanaan kegiatan nyata. Oleh karena itu tahap kedua dalam pengawasan adalah menentukan pengukuran pelaksanaan kegiatan secara tepat. Beberapa pertanyaan penting yang digunakan : Berapa kali pelaksanaan seharusnya diukur? setiap jam, harian, mingguan, bulanan atau tahunan. Dalam bentuk apa pengukuran akan dilakukan ? laporan tertulis, inspeksi visual atau melalui telepon. Siapa yang akan terlibat ? manajemen atau staf departemen. Pengukuran ini sebaiknya mudah dilaksanakan dan tidak mahal, serta dapat diterangkan kepada para karyawan.

### 3. Pengukuran pelaksanaan kegiatan

Setelah frekuensi pengukuran dan system monitoring ditentukan, pengukuran pelaksanaan dilakukan sebagai proses yang berulang dan terus-menerus.

### 4. Perbandingan pelaksanaan dengan standar dan analisa penyimpangan.

Tahap kritis dari proses pengawasan adalah perbandingan pelaksanaan nyata dengan pelaksanaan yang direncanakan atau standar yang telah ditetapkan.



Dari perbandingan tersebut akan timbul penyimpangan-penyimpangan yang harus dianalisa untuk menentukan mengapa standar tidak dapat dicapai.

#### 5. Pengambilan tindakan koreksi bila perlu

Bila hasil analisa menunjukkan perlunya tindakan koreksi, dapat diambil dalam berbagai bentuk standar yang mungkin diubah, pelaksanaan diperbaiki, atau keduanya harus dilaksanakan secara bersamaan.

Arti pengawasan biaya produksi adalah menetapkan standar pelaksanaan produksi, kemudian membandingkan antara biaya standar dengan realisasinya, menganalisis penyimpangan-penyimpangan, serta mengambil tindakan koreksi yang diperlukan untuk menjamin bahwa semua sumber daya perusahaan dipergunakan dengan cara paling efisien. Di dalam pelaksanaan operasi produksi dari suatu perusahaan, biaya produksi merupakan salah satu variable yang penting. Terkendalnya biaya produksi ini merupakan salah satu keberhasilan dari produksi secara keseluruhan. Di dalam pelaksanaan proses produksi meskipun seluruh aspek pelaksanaan produksi ini dapat dikendalikan dengan cukup baik, namun apabila masalah biaya produksi terlupakan oleh manajemen perusahaan yang bersangkutan, maka hal ini berarti pengendalian biaya produksi yang dilaksanakan di dalam perusahaan tersebut belum dapat mencapai sasaran. Tujuan pengendalian produksi ini adalah agar produksi yang dibutuhkan dapat dihasilkan dengan cara yang terbaik dan termurah supaya barang-barang diproduksi dengan kualitas yang diharapkan, sesuai dengan waktu yang telah ditentukan dalam rencana.

Agar pengendalian biaya produksi dapat berjalan dengan yang telah ditetapkan dalam anggaran, maka dalam pelaksanaan proses produksi harus ada tindakan untuk mencegah terjadinya penyimpangan. Tindakan yang dapat dilakukan dalam rangka pengendalian biaya produksi adalah :

1. Melaksanakan kegiatan produksi sesuai dengan jadwal atau rencana produksi yang telah ditentukan dengan cara yang tepat.
2. Menentukan pembagian tugas atas pengolahan produksi dan jasa yang dihasilkan di dalam pabrik, serta atas biaya yang terjadi.
3. Menentukan metode kerja yang dapat meningkatkan produktivitas dan efisiensi serta sekaligus dapat dipakai sebagai alat pengukur prestasi.
4. Menyediakan dan mendistribusikan tenaga kerja yang dapat bekerja efisien sesuai dengan bagiannya.
5. Mengadakan pemisahan fungsi dan tanggung jawab antara bagian yang satu dengan lainnya.

## **2.7. Biaya Standar**

Untuk mendapatkan suatu pedoman biaya yang baik, harus diketahui biaya-biaya apa saja yang diperlukan dan berapa besar masing-masing biaya itu. Karena itu sebelum dimulai terlebih dahulu masing-masing unsur biaya harus dianalisis untuk mengetahui berapa besarnya biaya yang seharusnya dan ditetapkan secara ilmiah ini dinamakan biaya standar. Menurut Mulyadi (1991 : 415), biaya standar adalah biaya yang ditentukan dimuka, yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk

membayai kegiatan tertentu, di bawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi, dan faktor-faktor lain tertentu.

Biaya standar merupakan penunjang yang penting bagi penentu harga, maka biaya standar ini harus sedapat mungkin ditetapkan pada tingkat yang realistis. Standar yang realistis adalah standar yang dapat dipenuhi dalam kondisi kerja yang normal. Biaya standar merupakan target dan pedoman yang dapat dipakai untuk mengukur serta menilai biaya sesungguhnya melalui analisis selisih, sehingga jika target tidak bias dicapai maka manajemen harus melaksanakan tindakan koreksi agar ada pengendalian yang baik.

### **2.7.1. Jenis-jenis Standar**

Berbagai jenis standar yang dapat dipertimbangkan penggunaannya oleh perusahaan harus didasarkan kepada faktor-faktor anggapan sebagai berikut :

#### **1. Faktor Tingkat Harga**

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

##### **a. Standar ideal (*ideal standard*)**

Standar ideal untuk tingkat harga mendasarkan anggapan kepada tingkat harga bahan baku, tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik yang paling rendah. Apabila tidak ada perubahan yang besar terhadap keadaan perekonomian, standar ideal ini jarang diubah.

b. Standar normal (*normal standard*)

Standar normal untuk tingkat harga didasarkan anggapan kepada tingkat harga rata-rata yang diharapkan terjadi dalam siklus perusahaan. Standar harga ini umumnya tidak direvisi sebelum skedul perusahaan berakhir.

c. Standar Karen (*current standard*)

Standar Karen untuk tingkat harga didasarkan anggapan kepada tingkat harga yang diharapkan akan terjadi di dalam periode akuntansi pemakaian standar. Standar harga ini akan direvisi dalam periode akuntansi yang bersangkutan apabila terjadi perubahan harga yang besar.

d. Standar dasar (*basic standard*)

Standar dasar untuk tingkat menggunakan anggapan kepada tingkat harga yang diharapkan terjadi pada tahun permulaan penggunaan standar. Standar tersebut tidak akan direvisi dengan adanya perubahan tingkat harga pada periode sesudahnya, akan tetapi hanya dihubungkan sejalan dengan indek harga yang berlaku.

## 2. Faktor Tingkat Prestasi

Di dalam menyusun standar harus didasarkan kepada konsep tingkat prestasi yang akseptabel (pantas) dapat dicapai. Penentuan tingkat prestasi standar dapat dipertimbangkan factor-faktor sebagai berikut :

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

Standar ini didasarkan pada anggapan bahwa semua pelaksana akan dapat bekerja dengan tingkat paling efisien, sehingga tidak terjadi pemborosan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik.

- b. Standar prestasi terbaik yang dicapai (*attainable good performance standard*)

Standar ini didasarkan pada standar prestasi teoritis dengan memperhitungkan hambatan-hambatan prestasi yang tidak dapat dihindari terjadi.

- c. Standar prestasi rata-rata masa lalu (*average past performance standard*)

Standar ini mendasarkan pada rata-rata prestasi masa lalu untuk menentukan standar prestasi yang akan datang. Rata-rata prestasi masa lalu umumnya terdapat unsur prestasi yang tidak efisien yang seharusnya tidak dimasukkan di dalam penentuan standar.

- d. Standar normal (*normal standard*)

Standar ini didasarkan atas taksiran tingkat prestasi dan efisiensi yang normal dapat dicapai oleh para pelaksana di waktu yang akan datang. Standar prestasi normal ini ditentukan untuk jangka waktu yang relatif panjang dengan cara mengeliminasi keadaan yang bersifat musiman dan fluktuasi yang bersifat siklikal.

### 3. Faktor Tingkat Produksi

Tingkat produksi yang dapat dipertimbangkan di dalam penentuan standar adalah sebagai berikut :

- a. Standar kapasitas teoritis (*theoretical capacity standard*)

Standar ini mendasarkan pada kemampuan produksi suatu departemen atau pabrik pada kecepatan penuh tanpa berhenti. Standar ini tidak

memperhitungkan hambatan-hambatan atau pemberhentian kegiatan produksi yang tidak dapat dihindari, baik yang disebabkan factor internal maupun eksternal perusahaan. Standar kapasitas teoritis terlalu tinggi dan tidak mungkin untuk dicapai.

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

Standar ini didasarkan pada tingkatan produksi teoritis dikurangi dengan hambatan-hambatan kegiatan produksi yang tidak dapat dihindari karena factor internal perusahaan, jadi didasarkan kepada kegiatan pabrik ditingkat efisiensi yang diharapkan dapat dicapai pada kondisi standar.

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

Standar ini didasarkan pada standar kegiatan produksi yang dihotung dari standar kegiatan teoritis dikurangi hambatan-hambatan yang tidak dapat dihindari karena factor internal perusahaan dan factor eksternal.

d. Standar kapasitas yang diharapkan

Standar kapasitas yang diharapkan mendasarkan kepada kegiatan produksi yang diharapkan dapat dicapai pada periode akuntansi pemakaian standar. Besarnya tingkat produksi yang diharapkan dipengaruhi oleh ramalan penjualan pada periode akuntansi yang akan datang dan perubahan persediaan produk yang dikehendaki.

Setelah faktor-faktor anggapan yang mempengaruhi standar dipertimbangkan, maka perusahaan dapat memilih kombinasi dari ketiga faktor tersebut, misalnya digunakan : standar tingkat harga kare, standar prestasi terbaik yang dapat dicapai, dan standar tingkat produksi normal.

### **2.7.2. Tujuan Penggunaan Biaya Standar**

Biaya standar di samping digunakan sebagai alat pengawasan dan pengukur efisiensi, juga berguna untuk kepentingan-kepentingan lainnya. Berikut ini disebutkan berbagai kegunaan biaya standar :

1. Menetapkan anggaran.
2. Mengendalikan biaya, mengarah dan mengukur efisiensi.
3. Menyederhanakan prosedur pembiayaan dan menyajikan laporan biaya dengan cepat.
4. Membebaskan biaya-biaya yang telah dikeluarkan ke bahan-bahan, barang dalam proses, dan barang jadi.
5. Menetapkan dasar perhitungan untuk pelelangan, kontrak dan harga jual.

### **2.7.3. Penetapan Biaya Standar**

Keberhasilan biaya standar tergantung pada keandalan, ketepatan, dan kewajaran standar tersebut. Pengaruh berbagai faktor internal dan eksternal serta dampak penerapan standar harus dipertimbangkan dalam penetapan standar. Penetapan standar yang baik adalah standar yang dapat dipenuhi dalam kondisi kerja normal. Hal ini akan mendorong motivasi pekerja untuk mencapai tingkat aktivitas atau produktivitas yang telah ditetapkan sebelumnya. Penetapan standar yang terlalu longgar ataupun ketat akan menyebabkan pengaruh buruk terhadap motivasi para pekerja. Jika standar tersebut terlalu longgar, pekerja akan cenderung menetapkan sasaran tujuannya lebih rendah dari apa yang seharusnya dapat dicapai. Jika standar terlalu ketat, para pekerja sadar bahwa standar tersebut

tidak mungkin dicapai, akibatnya mereka frustrasi dan tidak ada usaha untuk mencapai apa yang dituturkan oleh standar.

## **2.8. Standar Biaya Bahan Baku**

Standar biaya bahan baku adalah biaya bahan baku yang seharusnya terjadi dalam pengolahan satu – satuan produk. Dalam menentukan standar biaya bahan baku untuk mengolah produk, ditentukan oleh dua faktor, yaitu :

### **1. Standar harga bahan baku**

Standar harga bahan baku adalah harga bahan baku persatuan yang seharusnya terjadi didalam pembelian bahan baku. Standar harga bahan baku memungkinkan kita untuk : 1). Mengecek pelaksanaan pekerjaan bagian pembelian dan pengaruh dari factor – factor internal maupun eksternal. 2). Mengukur pengaruh dari naik turunnya haraga terhadap keuntungan perusahaan.

Supriyono memberikan beberapa alternatif cara penetapan standar harga bahan baku :

1. Harga bahan baku yang disetujui dalam kontrak jangka panjang.
2. Peramalan harga bahan baku yang terjadi dengan model statistika, baik yang dilakukan perusahaan sendiri atau diluar perusahaan.
3. Dihitung dari pesanan pembelian yang paling akhir dengan metode rata – rata tertimbang atau median.
4. Ditentukan atas dasar daftar harga yang ditentukan supplier.



Penetapan standar harga bahan baku sulit dilaksanakan karena banyak dipengaruhi oleh faktor – faktor eksternal yang tidak dapat dikendalikan pihak manajemen. Bila dalam satu periode terjadi fluktuasi harga bahan baku yang tinggi, maka standar harga bahan baku tersebut harus sering dianalisa untuk disesuaikan.

## **2. Standar kuantitas bahan baku**

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

Kuantitas standar bahan baku dapat ditentukan dengan menggunakan :

1. Penyelidikan teknis.
2. Analisa catatan masa lalu dalam bentuk :
  - a. Menghitung rata – rata pemakaian bahan baku untuk produk atau pekerjaan yang sama dalam periode tertentu dimasa lalu
  - b. Menghitung rata – rata pemakaian bahan baku dalam pelaksanaan pekerjaan yang paling baik dan yang paling buruk di masa lalu.
  - c. Menghitung rata – rata pemakaian bahan baku dalam pelaksanaan pekerjaan yang paling baik.

Dalam penetapan standar kuantitas bahan baku, terlebih dahulu dilakukan penyelidikan teknis dan analisa pengalaman masa lalu mengenai spesifikasi, jenis, dan jumlah bahan baku yang dipakai untuk memproduksi satu produk dengan ukuran yang paling ekonomis dan kualitas yang terbaik. Adanya pemborosan atau kerugian dalam tingkat yang wajar juga harus diperhitungkan, seperti biaya bahan baku tercecer, rusak, atau usang.

## 2.9. Analisis Penyimpangan Biaya Bahan Baku

Penyimpangan biaya sesungguhnya dari biaya standar disebut dengan selisih (*variance*). Setiap selisih dianalisis dan ditentukan mengapa selisih itu terjadi. Analisis selisih merupakan alat manajemen dalam mengukur atau menilai kinerja, mengoreksi ketidakefisienan dan untuk melaksanakan fungsi pertanggungjawaban. Penyimpangan biaya bahan baku dapat dihitung dengan membandingkan biaya bahan baku sesungguhnya dengan biaya standar. Selisih biaya bahan baku merupakan satu kesatuan yang dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

### 1. Analisis selisih harga bahan baku

Untuk menghitung selisih harga bahan baku dibandingkan antara harga bahan baku sesungguhnya dengan harga bahan baku menurut standar. Selisih ini timbul karena perusahaan telah membeli bahan baku lebih tinggi atau lebih rendah dibandingkan harga standar. Secara matematis selisih harga bahan baku dapat ditanyakan dengan rumus :

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

Dimana :

SHB = Selisih harga bahan baku

HS = Harga beli sesungguhnya setiap satuan

HSt = Harga beli standar setiap pesanan

KS = Kuantitas sesungguhnya yang dibeli.

Di dalam menghitung selisih harga bahan baku dapat ditentukan apakah selisih harga menguntungkan atau tidak menguntungkan :

Apabila  $HS > HSt$ , maka selisih harga tidak menguntungkan.

Apabila  $HS < HSt$ , maka selisih harga menguntungkan.

Penyebab selisih harga bahan baku, antara lain :

- a. Fluktuasi harga pasar bahan baku yang bersangkutan.
- b. Kontak dan jangka waktu pembelian yang menguntungkan atau tidak menguntungkan.
- c. Pembelian dari supplier yang lokasinya lebih menguntungkan atau merugikan.
- d. Kegagalan di dalam memanfaatkan kesempatan potongan pembelian atau ketidaktepatan jumlah potongan pembelian yang diharapkan.
- e. Tambahan pembayaran harga bahan baku adanya pembelian khusus yang harus dilakukan.
- f. Faktor-faktor internal yang mengakibatkan harus dilakukan pembelian bahan yang mendadak.

## 2. Analisis kuantitas bahan baku

Selisih kuantitas bahan baku adalah selisih yang timbul karena telah dipakai kuantitas bahan baku yang lebih besar atau kecil dibandingkan dengan kuantitas standar di dalam pengolahan produk. Secara matematis selisih kuantitas bahan baku dapat dinyatakan dengan rumus:

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

Dimana :

SKB = Selisih kuantitas bahan baku

KS = Kuantitas sesungguhnya atas bahan baku dipakai

KSt = Kuantitas standar 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 tidak menguntungkan.

Apabila  $KS < KSt$ , maka selisih kuantitas menguntungkan.

Penyebab selisih kuantitas bahan baku, antara lain :

- a. Selisih hasil dari bahan baku yang mengakibatkan kuantitas yang dipakai lebih besar atau lebih kecil dibandingkan dengan standar.
- b. Kerugian bahan baku karena rusak atau susut yang disebabkan karyawan tidak terlatih, tidak diawasi, teledor, atau tidak memuaskan baik di pabrik maupun di gudang bahan.
- c. Pengawasan terlalu kaku.
- d. Kurangnya peralatan atau mesin.
- e. Kegagalan di dalam mengatur mesin dan peralatan dalam kondisi yang baik.

Untuk menentukan apakah selisih tersebut diatas nyata atau tidak, maka akan digunakan Uji t- Berpasangan, dengan batas toleransi 5% ( $\alpha$ )

Dimana :

$$t = \frac{\bar{d}}{S_e}$$

$$S_e = \frac{S_d}{\sqrt{n}}$$

$$\bar{d} = \frac{\sum d}{n}$$

$$S_d = \sqrt{\frac{\sum d^2 - \frac{(\sum d)^2}{n}}{n-1}}$$

$$d = X_1 - X_2$$

Keterangan :

D : Selisih antara stantar dengan sesungguhnya

$S_d$  : Standar Deviasi

N : Jumlah

$S_e$  : Kesalahan standar data berpasangan

Nilai hasil uji t dibandingkan dengan nilai t pada tabel t statistika.

$H_0$  ditolak jika  $-t_{\alpha/2, n-1} < t \text{ hitung} > t_{\alpha/2, n-1}$  dengan tingkat signifikan 5% dan derajat kebebasan n ; jika t hitung diluar interval keyakinan maka  $H_0$  diterima.

## 2.10. Biaya Standar Sebagai Penilai Kinerja Perusahaan

Sistem biaya standar bermanfaat untuk melakukan perencanaan, pengendalian operasi, dan memberikan wawasan kepada manajemen dalam membuat keputusan. Sistem biaya standar dirancang untuk mengendalikan biaya. Biaya standar merupakan alat yang penting di dalam menilai pelaksanaan kebijakan yang telah ditetapkan sebelumnya. Jika biaya standar ditentukan dengan

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

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

1. Penyederhanaan prosedur penentuan biaya produk. Penggunaan biaya standar akan mengurangi aktivitas klerikal, karena system biaya standar selalu disertai oleh standarisasi operasi, sehingga biaya produk dapat ditentukan dengan lebih cepat dan laporan biaya dapat disajikan secara sistematis yang berisi biaya standar, biaya sesungguhnya dan penyimpangan biaya.
2. Memudahkan pembuatan anggaran. Biaya standar merupakan anggaran biaya per unit. Oleh karena itu, anggaran biaya total dapat dibuat dengan mengalikan biaya standar dengan volume kegiatan yang diharapkan.
3. Pengendalian biaya. Biaya standar membantu manajemen dalam pengendalian biaya dengan memberikan informasi mengenai biaya produksi dengan tingkat biaya serendah mungkin pada tingkat kualitas tertentu. Oleh karena itu, biaya standar memberi manajemen suatu dasar perbandingan antara biaya yang sesungguhnya terjadi dengan biaya standar untuk meningkatkan efisiensi.

4. Penentuan harga jual. Penghitungan biaya produk menjadi lebih cepat dan lebih andal dengan menggunakan biaya standar. Oleh karena itu, harga jual yang ditentukan berdasarkan kos produk dapat lebih cepat diputuskan tanpa menunggu produk selesai diproduksi. Biaya standar juga berguna dalam penentuan harga jual untuk produk baru dan produk yang belum mempunyai harga pasar.

Penyusunan standar di dalam suatu perusahaan harus dilakukan secara hati-hati dan di koordinasi dengan baik, sehingga standar yang dihasilkan akan baik pula. Hal ini sangat penting, karena standar inilah yang nantinya akan menjadi dasar kinerja sesungguhnya yang akan dipakai oleh perusahaan dalam mengevaluasi kinerja perusahaannya. Dengan membandingkan biaya yang terjadi sesungguhnya dengan biaya standar yang telah ditetapkan sebelumnya, maka akan dapat dilihat keberhasilan kinerja perusahaan tersebut.

Dari komponen yang terdapat dalam analisis selisih biaya standar ini terdapat komponen yang kontrolable (dapat dikendalikan) dan tidak kontrolable. Kuantitas standar termasuk dalam komponen yang kontrolable, karena dalam penentuannya tidak melibatkan faktor eksternal. Penentuan kuantitas ini dapat ditentukan langsung oleh perusahaan dengan menggunakan penyelidikan teknis dan analisis catatan masa lalu. Berbeda dengan harga standar yang termasuk dalam komponen yang tidak kontrolable, disebabkan dalam penetapan standar harga bahan baku perusahaan mengalami kesulitan karena banyak dipengaruhi oleh faktor-faktor eksternal yang tidak dapat dikendalikan oleh pihak manajemen. Bila dalam satu periode terjadi fluktuasi, maka standar harus sering dianalisis

untuk disesuaikan. Dengan kata lain perusahaan tidak dapat memastikan harga yang akan berlaku di pasar. Hal tersebut diatas harus diperhatikan karena komponen-komponen tersebut merupakan dasar dari penilaian kinerja perusahaan.

Sistem biaya standar mengolah informasi biaya sedemikian rupa sehingga manajemen dapat mendeteksi kegiatan-kegiatan dalam perusahaan yang biayanya menyimpang dari biaya standar yang ditentukan. Dengan demikian suatu perusahaan akan dapat memantau sejauh mana prestasi perusahaan dapat tercapai dan melihat apakah kinerja perusahaan akan sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan.



**BAB III**  
**GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**  
**PADA PT. ADI SURYA ABADI**

**3.1. Sejarah Perusahaan**

PT. Adi Surya Abadi (PT. ASA) adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan kulit khusus samak dan sebagai hasil ikutannya adalah sarung tangan, yang berada di Yogyakarta. PT.ASA berdiri pada tanggal 26 Juni 1994, dengan akte pendirian nomor ASA 77 26 Juli 1994, izin HO nomor 503/4739/1994, izin SIUP nomor 10.77.94/1202/PB/II/1995; serta didirikan oleh Bapak Subiyono, Bsc; Bapak Ditono HS, Bsc; dan Ibu Dafalik Tontowiyah. Modal awal PT.ASA berjumlah Rp 100.000.000,00.

Latar belakan berdirinya PT.ASA ini adalah mempersiapkan kulit samak yang siap digunakan oleh konsumen dan pemanfaatan kulit kecil atau kulit sobek sisa dari kulit yang disamak. Untuk memanfaatkan kulit kecil atau kulit sobek yang tidak digunakan lagi, maka perusahaan mengembangkan dan membuka kerajinan membuat sarung tangan golf. Tentu saja kulit samak yang digunakan sudah diuji kualitasnya dan sesuai dengan standar Departemen Perindustrian, sehingga kulit samak dan sarung tangan yang dihasilkan berkualitas tinggi dan mampu diekspor dan disetor ke perusahaan asing di Indonesia. Di samping itu perusahaan ini didirikan untuk pengadaan lapangan kerja baru, sehingga dapat memperkerjakan tenaga kerja yang menganggur yang berdomisili di sekitar lokasi perusahaan, dengan menjalani seleksi.

Sejak didirikannya PT. ASA sampai dengan Desember 1994, kegiatan perusahaan ini adalah persiapan mencari bahan baku yaitu menghubungi supplier kulit; mencari bahan pembantu/obat-obatan yaitu menghubungi supplier obat; dan mencari lokasi untuk pengolahan dengan mendekati pabrik kulit yang kurang efektif untuk diajak bekerja sama mengerjakan kulit samak. Bentuk kerja sama dengan pabrik kulit yang kurang aktif adalah menyewa tempat produksi, peralatan, dan tenaga kerja, meskipun sebagian besar tenaga ahli dan pengawasan dilaksanakan oleh karyawan PT. ASA.

Saat memulai usaha PT. ASA mempunyai 4 pabrik kecil ( 4 PK / 4 MF ), dan berkapasitas 30.000 – 35.000 pcs/perbulan dengan menggunakan kulit 36.000 – 42.000 SF/bulan, sedangkan kapasitas produk kulit total kira-kira 200.000 SF. Karena PT. ASA belum mempunyai tempat yang tetap, maka pada saat berdirinya, PT. ASA menyewa gedung milik Departemen Perindustrian dan Perdagangan yang berlokasi di kompleks LIK, Jl. Laksda Adi Sucipto Km 8,5 Maguwoharjo, Yogyakarta.

Pada awal tahun 1995 PT. ASA bekerja sama dengan CV. Bengawan Solo yang beralamat di Pucang Sawit, Jebres-Solo. Kerja sama ini berupaya penyediaan kulit pickle oleh CV. Bengawan Solo dan Berjalan sampai dengan Juli 1996. Pada bulan April 1996 PT. ASA mengadakan pendekatan dengan perusahaan kulit CV. Bromosakti yang berlokasi di Jl. Lowanu 62 Yogyakarta untuk menjalin kerja sama dalam bidang kulit samak dengan proses basah. Pada bulan Mei 1996 CV. Bromosakti telah menjadi anak perusahaan PT. ASA, dan proses basah dari bagian produksi kulit samak PT. ASA dilaksanakan di Lowanu (

tempat CV. Bromosakti dulu ). Proses pengolahan kulit yang dihasilkan di CV. Bromosakti yaitu kulit samak untuk sarung tangan, kuit samak untuk lap, dan kulit samak untuk busana.

Untuk meningkatkan produktivitasnya, pada bulan Juli 1997 PT. ASA mengadakan kontrak kerja sama dengan CV. Sinar Surya di Tempura Magelang dalam bidang pengolahan kulit, terealisasi mulai bulan September 1997 dan berjalan sampai sekarang. Adapun macam produk kulit yang dihasilkan adalah kulit samak untuk kulit sarung tangan, kulit samak untuk lap dan kulit samak untuk kulit suede garment. Jadi proses pengolahan basah dilaksanakan di CV. Bromosakti dan CV. Sinar Surya Magelang, sedang proses kering dan sampai finish (selesai) dilaksanakan di dua gudang di Kompleks LIK Maguwoharjo.

### **3.2. Lokasi Perusahaan**

Lokasi perusahaan adalah tempat di mana perusahaan melakukan aktivitas-aktivitasnya. Lokasi atau tempat perusahaan perlu mendapat perhatian, karena keputusan yang diambil dalam menentukan lokasi tersebut memegang peranan dalam merealisasi tujuan perusahaan yang didirikan. Kantor pusat PT. ASA terletak di Desa Maguwoharjo, Kecamatan Depok, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. Lokasi perusahaan berada di pinggir kota (sebelah timur Kota Yogyakarta) dan di pinggir jalan raya sehingga menjadikan lokasi perusahaan ini menguntungkan dari beberapa sudut yaitu letak geografis dan ekonomisnya. Selain di Kompleks LIK, PT. ASA bertempat juga di Jl. Lowanu dan Magelang dan lokasi di dua daerah tersebut strategis secara geografis dan ekonomis.

### 3.2.1. Letak geografis

Letak Geografis perusahaan ini berhubungan dengan pengadaan bahan baku, tersedianya tenaga kerja, dan tersedianya tanah serta sumber alam yang dibutuhkan. Pengadaan Bahan Baku produksi kulit domba pickle PT. ASA, di beli dari daerah Jawa Timur yaitu Kota Lumajang dan Kediri, Jawa Tengah yaitu kuta Rembang dan Purwokerto serta Jawa Barat yaitu Jawa Barat yaitu Cirebon. Karena bahan baku banyak bersaing dengan perusahaan lain, maka pada bulan Oktober 1997 mulai mengimport bahan baku berupa kulit pickle (kulit yang sudah diasamkan) dari Ethiopia. Sehingga kekurangan bahan baku dari local (kulit dari Indonesia) dapat dicukupi dengan kulit yang di import, meskipun dari ekonomis keuntungannya tidak sebesar jika dibandingkan pengadaannya dari kulit local. Dikarenakan modal yang kecil, maka dalam pembelian bahan baku PT. ASA tidak berani memesan stock yang banyak (kurang lebih stok untuk setengah bulan produk saja), karena selain memerlukan modal yang besar juga tempat penyimpanan yang besar belum tersedia selain itu juga biaya penyimpanan yang tinggi.

Lebih lanjut masalah tenaga kerja merupakan factor yang cukup besar terhadap kelangsungan hidup suatu perusahaan. Dengan berdirinya suatu perusahaan di daerah yang padat penduduknya dan sempit lapangan pekerjaannya, maka akan sangat menguntungkan, karena akan dapat meningkatkan pendapatan bagi masyarakat di sekitarnya. Begitu juga dengan perusahaan akan lebih mudah untuk mendapatkan tenaga kerja. Dalam pengadaan tenaga kerja baik yang bersifat memiliki keahlian maupun tidak, PT.ASA tidak mendapat kesulitan,

karena tenaga kerja yang dibutuhkan mudah didapatkan di Yogyakarta dan daerah sekitarnya.

Karena PT. ASA belum mempunyai tempat yang permanen untuk proses kering dan finish, tidak memungkinkan untuk diperluas. Hal ini disebabkan PT. ASA masih menyewa di Kompleks di Maguwoharjo, walaupun tempatnya di pinggir kota. Oleh karena itu maka PT. ASA tidak dapat memperluas lokasi perusahaan di daerah tersebut, meskipun ada kemungkinan untuk mendirikan bangunan yang permanen untuk tahun-tahun berikutnya. Sumber alam yang tersedia yaitu air, karena air mudah didapatkan sehingga tidak menghambat perusahaan dalam melaksanakan kegiatannya. Lagipula proses produksi yang dilakukan di Komplek LIK adalah proses pengeringan kulit sehingga tidak memerlukan air yang banyak.

### **3.2.2. Letak Ekonomis**

Letak ekonomis perusahaan ini berhubungan dengan pasar yang dituju dan transportasi yang mendukung pengadaan bahan baku. Produk utama yang dihasilkan adalah produk kulit samak, dengan pasar dari lokal dan perusahaan asing sebesar 60%, serta ekspor langsung ke Korea, Jepang, Filipina sebesar 40%. Konsumen atau pasar merupakan perusahaan yang mengusahakan produk dari kulit samak, seperti sarung tangan golf dan sepeda, tas, sepatu dan garment. Pemasaran tidak mengalami hambatan, karena sebelum memproduksi calon pembeli sudah cukup percaya akan kualitas dan kemampuan perusahaan. Perusahaan tidak melakukan banyak promosi, bahkan dapat dikatakan hampir

tidak dilakukan promosi, karena permintaan lebih banyak daripada kapasitas produknya.

Pengadaan bahan baku kulit pada PT. ASA tidak mengalami kesulitan dalam transportasinya, karena bahan baku tersebut sebagian besar langsung diantar sendiri ke perusahaan dan ditanggung oleh pemasok kulit mentah. Bahan baku kulit diambil sendiri oleh perusahaan, jika perusahaan harus mengejar rencana produksi tetapi bahan bakunya tidak mencukupi untuk diolah, maka perusahaan dapat mengambil langsung ke pemasok atau mencari pemasok lain, sesuai dengan harga yang telah distandarkan.

### **3.3. Struktur Organisasi**

Struktur organisasi adalah suatu kerangka yang mewujudkan suatu pola dari hubungan antara kedudukan dan peran dalam suatu lingkungan kerjasama. Adanya struktur organisasi mempermudah garis komando dalam melaksanakan tugas yang sesuai dengan kewajiban dan jabatan yang telah ditentukan, sehingga akan mendukung keberhasilan suatu usaha.

Adapun struktur organisasi PT. ASA dan uraian tugas-tugas pokok pada masing-masing bagian adalah sebagai berikut (gambar 3.1).

#### **Kewajiban dan tugas**

1. Rapat Umum Pemegang Saham
  - Mengawasi jalannya perusahaan
2. Direktur Utama

- Merencanakan, mengkoordinasi, mengendalikan, dan bertanggung jawab pada tugas secara umum.
- Merencanakan, mengkoordinasi, mengendalikan, dan menentukan kebijaksanaan proses produksi agar produk yang dihasilkan memenuhi standar spesifikasi yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
- Mengawasi kekayaan perusahaan.
- Menjamin kesinambungan perusahaan.

### 3. Kepala Administrasi Umum

- Mengurusi dan menyelesaikan masalah-masalah yang berhubungan dengan perijinan, perbankan, perpajakan dan kepentingan operasional perusahaan atau lembaga pemerintah dan swasta lainnya.
- Mengatur, merencanakan, dan melaksanakan kepentingan operasional yang dibutuhkan perusahaan.

### 4. Kepala Bagian Divisi Kulit

- Merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan program-program yang telah ditetapkan perusahaan, mengawasi pemasaran dan pesanan hasil produksi kulit.
- Merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan semua sarana dan prasarana dalam pelaksanaan proses produksi kulit yang diperlukan oleh PT. ASA.

### 5. Kepala Bagian Divisi Sarung Tangan

- Merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan program-program yang telah ditetapkan perusahaan, mengawasi pemasaran dan pesanan hasil produksi barang jadi sarung tangan kulit.
- Merencanakan, megkoordinasi, dan mengendalikan semua sarana dan prasarana dalam pelaksanaan proses pembuatan sarung tangan kulit dari awal sampai menjadi barang jadi sarung tangan kulit.

#### 6. Kasie Pengadaan Bahan Baku

- Merencanakan, mengkoordinasi, mengawasi pengadaan bahan baku dan seleksinya serta pengadaan bahan baku, seperti bahan kimia, juga bertanggung jawab atas pengendalian dan penyimpanan.

#### 7. Kasie Proses Basah

- Mengkoordinasi, mengendalikan, memimpin, dan mengawasi jalannya proses basah produksi kulit yang dihasilkan.

#### 8. Kasie Proses Kering

- Memimpin, mengendalikan, dan mengawasi proses kering atau penyelesaian baik fisik maupun khemis untuk menghasilkan produk sesuai dengan standar yang ditetapkan

#### 9. Kasie Gudang Finish

- Mengkoordinasi, mengendalikan, dan mengawasi proses seleksi hasil finish kulit dan bertanggung jawab atas pengendalian dan penyimpangan di gudang.



#### 10. Kasie Potong

- Mengkoordinasi, mengawasi, dan mengendalikan pemotongan kulit sesuai dengan pola yang telah ada untuk produksi sarung tangan kulit.

#### 11. Kasie Jahit

- Mengkoordinasi, mengendalikan, dan mengawasi jalannya proses penjahitan kulit sarung tangan yang telah diotong sesuai dengan pola.

#### 12. Kasie Packing

- Mengkoordinasi, mengawasi, dan mengendalikan selesi serta pengepakan hasil produksi sarung tangan kulit.

#### 13. Pelaksana

- Melaksanakan proses produksi yang telah ditugaskan dari pimpinan sesuai dengan bagiaannya.

### 3.4. Produksi

Suatu perusahaan yang menghasilkan suatu produk tidak akan lepas dari kebutuhan bahan baku dan proses produksi, yang akan menghasilkan produk jadi. Selanjutnya akan dibahas mengenai bahan baku dan proses produksi yang terdapat pada PT. ASA dalam menghasilkan produk jadi berupa kulit semak.

#### 3.4.1. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan PT. ASA adalah kulit pickle, yaitu kulit yang sudah diawetkan dengan penambahan reagen asam. Kulit yang diambil berasal dari ternak domba, ukuran kulit domba ini termasuk kulit kecil ( Skins ). Kulit

pickle ini belum disamak, sehingga mampu bertahan kualitasnya dalam 1 – 2 tahun saja. Kulit Pickle didatangkan dari Jawa Timur, Jawa Tengah dan Jawa Barat. Karena persaingan yang semakin ketat dengan perusahaan kulit lain, maka PT ASA juga mengimpor pickle dari Ethiopia meskipun jumlahnya tidak banyak (persediaan setengah bulan produksi saja).

### 3.4.2. Proses Produksi

Proses produksi yang dilaksanakan di PT. ASA dimulai dari kulit pickle yang dikerjakan dengan proses pengerjaan basah, pengeringan, dan penyamakan sampai menjadi kulit samak. Jika ada bahan hasil ikutan atau rusak atau sobek, maka PT. ASA juga memanfaatkan kulit tersebut untuk membuat sarung tangan golf. Produk utama PT. ASA adalah kulit samak. Kulit samak adalah kulit yang sudah mengalami berbagai proses pengawetan serta pickle dan proses penyamakan, sehingga kadar mikroorganismenya rendah. Proses penyamakan yang dilakukan adalah pembasahan kulit pickle kembali, penetralan keasaman, pewarnaan, penyamakan ulang, penetralan ulang, pencucian, dan pengeringan. Komposisi kimiawi kulit samak stabil, tidak mudah busuk, dan rusak.

Karena domba termasuk ternak kecil, maka ukuran kulit samak yang dihasilkan juga kecil, yaitu ukuran internasional  $30 \times 30 \text{ cm}^2$  (*square feet*). Hitungan produk jadinya adalah luas *square feet* tersebut. Adapun tahapan – tahapan dalam pengerjaan basah penyamakan ulang adalah:

### 1. Pembasahan Kembali

**Tujuan** : Melunakkan kembali kulit pickle yang sudah keras, sehingga memudahkan dalam proses selanjutnya.

**Bahan** : Air, Diopal

**Waktu** : 30 Menit

### 2. Penetralan

**Tujuan** : Untuk menetralkan kembali kulit pickle yang asam menjadi netral, sehingga mempermudah pada saat proses pewarnaan.

**Bahan** : Air, Sodium Bikarbonat.

**Waktu** : 30 menit.

### 3. Pewarnaan

**Tujuan** : Mewarnai kulit sesuai dengan pesanan pemesan.

**Bahan** : Air, Sellasol TN, Amonia, Asam Formiat, Dermafix TPX.

**Waktu** : 175 menit.

### 4. Penyamakan ulang (Retanning)

**Tujuan** : Untuk memperbaiki sifat-sifat kulit yang telah disamak.

**Bahan** : Air sisa, Novaltan PF, Chromosal B.

**Waktu** : 90 menit.

### 5. Penetralan ulang (Reneutralizing)

**Tujuan** : Menaikkan pH sehingga kondisi kulit netral dan untuk menghilangkan sejumlah asa bebas yang terdapat pada kulit sehingga tidak mengganggu pada proses berikutnya.

**Bahan** : Air, Sodium asetat, Sodium bikarbonat.

Waktu : 75 menit.

#### 6. Pencucian (Washing)

Tujuan : Menghilangkan bahan-bahan kimia sisa proses penyamakan ulang dan penetralan agar tidak mengganggu proses selanjutnya.

Bahan : Air

Waktu : secukupnya

Proses penyamakan ulang mempunyai pengaruh yang sangat besar terhadap sifat kulit jadi. Proses ini bertujuan untuk :

- Menyempurnakan proses penyamakan
- Memberikan karakter yang lebih jelas sesuai dengan yang dikehendaki pada kulit jadinya, seperti ketahanan tarik, ketahanan sobek, kemuluran, kelunakan, dan kepadatan.
- Memperbaiki sifat-sifat alami kulit yang kurang kurag baik.

Karakter tertentu, seperti kelunakan, kemuluran, colouristic, dan dan flexible, dapat diarahkan pada proses penyamakan ulang. Dalam hal ini pemilihan bahan dan teknologi aplikasi yang sesuai dapat memberikan karakter tersebut.

#### 3.4.3. Biaya Bahan Baku

Biaya bahan baku adalah harga pokok atau nilai bahan baku yang digunakan dalam proses produksi. Sebagai pedoman untuk penilaian efisiensi biaya bahan baku, diperlukan standar biaya bahan baku yang merupakan alat pengendalian biaya. Standar biaya bahan baku adalah biaya bahan baku yang seharusnya terjadi dalam pengolahan satu-satuan produk. Penyusunan standar

biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan berdasarkan pada kapasitas produksinya yaitu kemampuan produksi pabrik pada kecepatan penuh tanpa berhenti dikurangi hambatan-hambatan yang tidak dapat dihindari karena faktor internal dan eksternal. Berdasarkan hal tersebut maka ditetapkan standar biaya bahan baku, yang kemudian standar biaya bahan baku tersebut digunakan sebagai dasar penyusunan anggaran biaya bahan baku.

#### 1. Standar Kuantitas dan Harga Bahan Baku

Tabel 3.1. Standar Kuantitas dan Harga Bahan Baku Tahun 2000

PT. Adi Surya Abadi  
Standar Biaya Bahan Baku  
Tahun 2000

Bulan	Rencana Produksi ( Square Feet )	Pemakaian Bahan Baku	Standar Harga Bahan Baku ( Rp)	Biaya Bahan Baku (Rp)
1	251.000	251.500	6.915	1.739.122.500
2	248.155	248.675	6.775	1.684.773.125
3	249.988	250.253	6.910	1.729.248.230
4	545.679	245.759	6.600	1.622.009.400
5	234.727	235.865	6.210	1.464.721.650
6	250.863	251.500	6.315	1.588.222.500
7	250.356	250.825	6.400	1.605.280.000
8	250.959	251.451	6.600	1.659.576.600
9	247.495	247.662	6.675	1.653.143.850
10	249.597	249.855	7.000	1.748.985.000
11	242.696	243.538	7.035	1.713.289.830
12	241.432	241.943	6.885	1.665.777.555
	<b>Total</b>	<b>2.968.826</b>		<b>19.874.150.240</b>

Sumber PT. ASA

## 2. Realisasi Biaya Bahan Baku

Tabel 3.2. Realisasi Biaya Bahan Baku

PT. Adi Surya Abadi

Realisasi Biaya Bahan Baku

Tahun 2000

Bulan	Produksi Sesungguhnya (Square Feet)	Pemakaian Bahan Baku	Standar Harga Bahan Baku (Rp)	Biaya Bahan Baku (Rp)
1	238.450	276.650	6.950	1.922.717.500
2	248.155	228.781	6.800	1.555.710.800
3	249.988	250.253	6.925	1.733.002.025
4	245.679	245.759	6.525	1.603.577.475
5	234.727	235.865	6.225	1.468.259.625
6	250.863	251.500	6.350	1.597.025.000
7	250.356	251.564	6.425	1.616.298.700
8	250.959	252.953	6.575	1.663.165.975
9	247.495	247.500	6.725	1.664.437.500
10	249.597	249.745	7.075	1.766.945.875
11	242.696	242.997	7.050	1.713.128.850
12	241.432	242.587	6.950	1.685.979.650
	<b>Total</b>	<b>2.976.154</b>		<b>19.990.248.975</b>

Sumber PT. ASA

### 3.5. Proses Pengendalian Biaya Bahan Baku Pada PT. Adi Suraya Abadi

Proses pengendalian biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan oleh manajer produksi dan bekerja sama dengan bagian pembelian (pengadaan bahan

baku), gudang dan finish. Proses pengendalian biaya bahan baku yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Bagian produksi bersama dengan bagian pengadaan bahan baku menyusun dan menetapkan standar kuantitas bahan baku sesuai dengan kapasitas produksi pabrik.
2. Bagian pengadaan bahan baku menetapkan standar harga sesuai dengan harga pasar kulit pickle dan menyusun anggaran bahan baku yang akurat.
3. Pengawas atas pembelian bahan baku oleh bagian pengadaan bahan baku.
4. Bagian produksi mencatat penggunaan bahan baku yang sesungguhnya terjadi, serta mengawasi penggunaan bahan baku.
5. Membandingkan biaya bahan baku yang sesungguhnya terjadi dengan biaya bahan baku menurut standar pada saat pelaksanaan oleh manajer, bagian pengadaan bahan baku, dan bagian produksi.

Hasil dari perbandingan biaya bahan baku oleh manajer, bagian pengadaan bahan baku, dan bagian produksi pada PT. ASA digunakan untuk menilai efisiensi dan produktivitas perusahaan serta memberikan informasi kepada manajemen untuk melaksanakan perbaikan atau pengendalian pada periode selanjutnya.

### **3.6. Penetapan Biaya Standar Pada PT. Adi Surya Abadi**

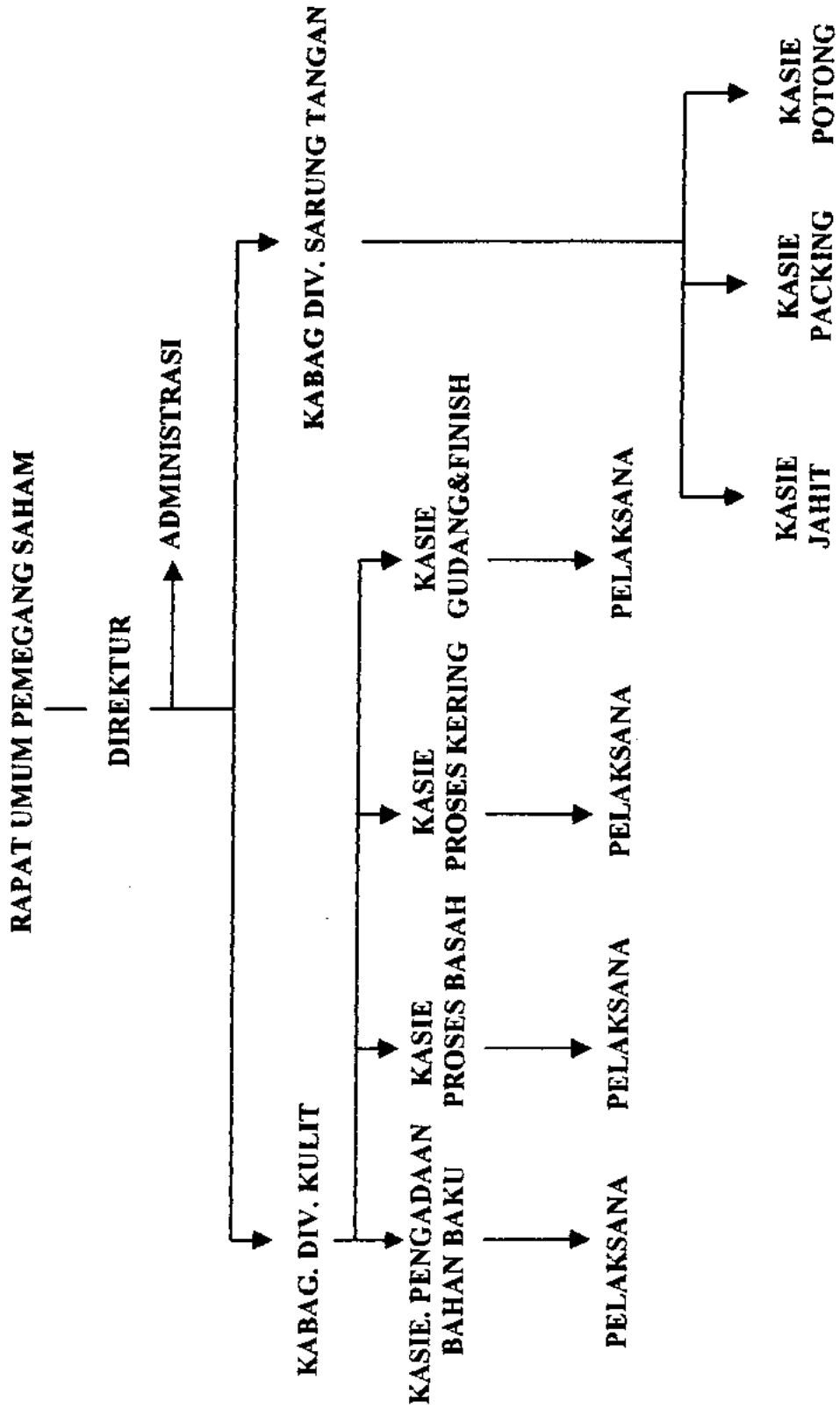
Biaya standar yang digunakan oleh PT. ASA adalah standar yang ditetapkan berdasarkan faktor tingkat harga dan tingkat produksi. Penyusunan standar biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan berdasarkan pada standar

normal (mendasarkan anggapan kepada tingkat harga rata-rata yang diharapkan terjadi dalam siklus perusahaan, tidak direvisi sebelum skedul perusahaan berakhir) dan kapasitas produksinya (kemampuan produksi pabrik pada kecepatan penuh tanpa berhenti dikurangi hambatan-hambatan yang tidak dapat dihindari karena faktor internal dan eksternal).



Gambar 3.1. Struktur Organisasi

STRUKTUR ORGANISASI PT. ADI SURYA ABDI YOGYAKARTA



**SKEMA PROSES KULIT PICKLE  
UNTUK KULIT SAMAK**

**Pembasahan Kembali**



**Penetralan**



**Pewarnaan**



**Penyamakan Ulang**



**Penetralan Ulang**

**Gambar 3.2. Proses Penyamakan Ulang**

**Sumber : PT. Adi Surya Abadi**

## **BAB IV**

### **ANALISA DATA**

#### **4.1. Analisa Biaya Standar Sebagai Dasar Pengendalian**

Dasar dari analisis yang akan dilakukan adalah biaya standar yang telah di jelaskan pada bab II. Penentuan biaya standar yang digunakan sebagai alat pengendalian biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan dengan mengetahui kapasitas produksi normal pada perusahaan tersebut. Kemudian standar biaya bahan baku digunakan sebagai dasar untuk penyusunan anggaran biaya bahan baku. Hal ini dilakukan oleh perusahaan agar standar dapat dipakai sebagai alat ukur yang baik, sehingga dapat digunakan sebagai alat pengendalian. Dalam mengevaluasi penggunaan biaya bahan baku pada PT. ASA, maka akan dianalisa bagaimana penyusunan biaya standar yang dilakukan pada perusahaan tersebut serta evaluasi penggunaan bahan baku bila dilihat dari perhitungan analisis selisih. Untuk itu akan dilakukan analisa berdasarkan selisih, baik selisih harga bahan baku maupun selisih bahan baku serta pengujian statistiknya. Dalam menganalisa data yang telah diperoleh dari PT. ASA, penulis menggunakan data tahun 2000 yaitu data untuk proses penyamakan kulit.

#### **4.2. Penetapan Biaya Standar Pada PT. Adi Surya Abadi**

Penyusunan standar biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan berdasarkan pada standar normal yaitu mendasarkan anggapan pada tingkat harga rata-rata yang diharapkan terjadi dalam siklus perusahaan, tidak direvisi sebelum

skedul perusahaan berakhir dan kapasitas produksinya dengan menggunakan kemampuan produksi pabrik pada kecepatan penuh tanpa berhenti dikurangi hambatan-hambatan yang tidak dapat dihindari karena faktor internal dan eksternal. Biaya standar yang digunakan oleh PT. ASA adalah standar yang ditetapkan berdasarkan faktor tingkat harga dan tingkat produksi.

Tingkat harga perusahaan disusun oleh bagian pembelian atau pengadaan bahan baku dan ditentukan dengan mempelajari gerakan dan waktu yang kemudian disesuaikan dengan kondisi perekonomian di pasar Indonesia, yang merupakan penetapan harga standar berdasarkan harga rata-rata yang diharapkan akan terjadi setiap satu siklus produksi dan tidak direvisi sebelum skedul perusahaan berakhir. Harga standar termasuk dalam komponen yang tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan, karena dipengaruhi oleh faktor-faktor eksternal seperti fluktuasi harga pasar, supplier, mengimport bahan baku dan adanya tambahan pemesanan sehingga memerlukan bahan baku dengan cepat dengan biaya yang lebih tinggi.

Penetapan standar kapasitas produksi dilihat dari kemampuan sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan, seperti mesin-mesin dalam penyamakan yang dimiliki oleh perusahaan dan sumber daya manusia yaitu karyawan perusahaan tersebut.

#### **4.3. Proses Pengendalian Biaya PT. ASA**

Proses pengendalian biaya bahan baku pada PT. ASA dilakukan oleh manajer produksi yang bekerja sama dengan bagian pembelian atau pengadaan

bahan baku, bagian gudang dan bagian finish. Prosedur pengendalian biaya bahan baku yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Bagian produksi bersama dengan bagian pengadaan bahan baku menyusun dan menetapkan standar kuantitas bahan baku sesuai dengan kapasitas produksi pabrik.
2. Bagian pengadaan bahan baku menetapkan standar harga sesuai dengan harga pasar kulit pickle dan menyusun anggaran bahan baku.
3. Pengawasan terhadap pembelian bahan baku oleh bagian pengadaan bahan baku.
4. Bagian produksi mencatat penggunaan bahan baku yang sesungguhnya terjadi, serta mengawasi penggunaan bahan baku.
5. Membandingkan biaya bahan baku yang sesungguhnya terjadi dengan biaya bahan baku menurut standar pada saat pelaksanaan yang dilakukan oleh bagian pengadaan bahan baku dan bagian produksi.

Hasil dari perbandingan biaya bahan baku oleh bagian pengadaan bahan baku, dan bagian produksi pada PT. ASA digunakan untuk menilai efisiensi dan produktivitas perusahaan serta memberikan informasi kepada manajer untuk melaksanakan perbaikan atau pengendalian pada periode selanjutnya. Proses yang dilakukan PT. ASA dalam menetapkan standar biaya bahan baku tersebut merupakan upaya pengendalian dalam penggunaan biaya bahan baku pada PT. ASA. Namun demikian perusahaan tersebut masih perlu melakukan penghitungan atau analisis selisih, baik selisih harga dan selisih kuantitasnya. Penyusunan standar yang dilakukan oleh perusahaan dimaksudkan sebagai acuan pada tingkat

atau standar biaya berapa pekerjaan tersebut seharusnya dilaksanakan. Proses pengendalian biaya yang dilakukan PT. ASA belum adanya pemisahan tanggung jawab secara jelas. Hal ini dapat dilihat bahwa pada bagian pengadaan bahan baku atau pembelian tidak hanya menetapkan standar kuantitas tetapi bagian ini juga menetapkan standar harga, sehingga prestasi bagian pengadaan bahan baku dan bagian produksi di dalam perusahaan sulit untuk dilakukannya penilaian.

Walaupun biaya standar bermanfaat dalam pengendalian biaya suatu perusahaan, tetapi biaya standar ini juga memiliki keterbatasan yaitu bila adanya perubahan yang terjadi dalam proses produksi, contohnya perubahan harga bahan baku. Pada PT. ASA standar biaya bahan baku yang telah ditetapkan tidak direvisi sebelum skedul perusahaan berakhir yaitu selama satu tahun. Dengan tidak diadakannya perbaikan terhadap standar maka akan mengakibatkan pengukuran pelaksanaan yang tidak tepat pada perusahaan dan menghasilkan jumlah yang berbeda dari jumlah yang telah dianggarkan sebelumnya. Dalam penyusunan anggaran PT. ASA belum mengikutsertakan semua bagian yang ada di perusahaan.

#### **4.4. Analisa Selisih Terhadap Harga Bahan Baku**

Untuk mengevaluasi penggunaan biaya bahan baku yang terjadi pada PT. ASA, penulis akan menggunakan juga analisis selisih. Analisis selisih harga bahan baku dilakukan untuk mengetahui jumlah selisih yang terjadi sehingga dapat dilihat apakah selisih tersebut bersifat menguntungkan atau merugikan bagi perusahaan. Analisis selisih harga bahan baku dapat dihitung dengan rumus :

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

Dimana :

SHB = Selisih harga bahan baku

HS = Harga beli sesungguhnya

HSt = Harga beli standar

KS = Kuantitas sesungguhnya

Apabila  $\text{HS} > \text{HSt}$ , maka selisih harga tidak menguntungkan

Apabila  $\text{HS} < \text{HSt}$ , maka selisih harga menguntungkan

Berikut adalah tabel perhitungan selisih harga bahan baku.

Tabel 4.1

### Selisih Harga Bahan Baku

Tahun 2000

Bulan	HS (Rp)	HSt (Rp)	KS(Squarefeat)	SHB (Rp)
Januari	6.950	6.915	276.650	9.682750 R
Februari	6.800	6.775	228.781	5.719.525 R
Maret	6.925	6.910	250.253	3.753.795 R
April	6.525	6.600	245.759	18.431.925 L
Mei	6.225	6.210	235.865	3.537.975 R
Juni	6.350	6.315	251.500	8.802.500 R
Juli	6.425	6.400	251.564	6.289.100 R
Agustus	6.575	6.600	252.953	6.323.825 L
September	6.725	6.675	247.500	12.375.000 R
Oktober	7.025	7.000	249.745	6.243.625 R
November	7.050	7.035	242.997	3.644.955 R
Desember	6.950	6.885	242.587	15.768.155 R
n : 12				51.061.630 R

Sumber : PT. ASA

Berdasarkan dari tabel diatas maka pada tahun 2000 PT. ASA mengalami selisih harga bahan baku yang bersifat merugikan, dikarenakan harga bahan baku yang ditetapkan lebih kecil dari harga sesungguhnya. Selisih harga yang bersifat merugikan ini dikarenakan adanya fluktuasi harga bahan baku, dimana perusahaan tidak dapat mengontrol atau mengendalikan harga yang ada di pasar, disamping itu perusahaan juga melakukan import bahan baku kulit sehingga biayanya menjadi lebih mahal serta adanya pembelian bahan baku secara mendadak. Bahan baku kulit perusahaan yang berasal dari ternak hewan domba, tidak lepas dari populasi hewan tersebut. Bila populasi domba meningkat otomatis jumlah kulit akan tersedia dalam jumlah yang banyak, sehingga harga relatif akan lebih rendah dan stabil. Tetapi lain halnya apabila pada saat tertentu banyak domba yang mati dalam jumlah besar, maka akan menyebabkan berkurangnya jumlah kulit di pasar, karena kulit domba yang mati tidak seluruhnya memenuhi standar untuk di produksi, sehingga harga kulit menjadi naik karena langkanya persediaan kulit di pasar.

Selisih harga bahan baku perlu dilihat lebih lanjut untuk mengetahui apakah selisih harga tersebut dapat ditolerir atau tidak. Harga merupakan komponen yang tidak dapat di kontrol oleh perusahaan, apabila  $t$  hitung di terima maka selisih yang terjadi antara standar yang diterapkan dan realisasi yang terjadi adalah berbeda tidak signifikan, walaupun terdapat selisih harga yang bersifat merugikan didalam perusahaan tetapi hal tersebut masih dapat ditolerir. Apabila  $t$  hitung di tolak, maka selisih antara standar dengan realisasi berbeda signifikan, hal ini terjadi karena perusahaan kurang tepat dalam memprediksi harga, sehingga



terjadi kesalahan dalam penetapan standart. Pengujian ini dilakukan untuk mengetahui apakah selisih yang terjadi signifikan atau tidak signifikan, yaitu dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Menentukan  $H_0$  dan  $H_a$

$H_0 : \mu = 0$ : Tidak ada perbedaan yang signifikan antara realisasi dengan anggaran.

$H_a : \mu \neq 0$ : Terdapat perbedaan yang signifikan antara realisasi dengan anggaran.

2. Menentukan tingkat signifikan 5% dan pengujian dua arah

$$Df = n - 1$$

$$= 12 - 1$$

$$= 11$$

$$t_{(\alpha/2, 11)} = -2,201$$

Nilai  $t_{(\alpha/2, 11)}$  dicari pada tabel distribusi normal.

3. Menentukan nilai t hitung.

Selisih Harga Bahan Baku

Bulan	HS x KS ( $d_1$ )	HS <sub>t</sub> x KS ( $d_2$ )	SHB ( $d=d_1-d_2$ )	$d^2$
Januari	1.922.717.500	1.913.034.750	9.682.750	93.755.647.562.500
Februari	1.555.710.800	1.549.991.275	5.719.525	32.712.966.225.625
Maret	1.733.002.025	1.729.248.230	-18.431.925	14.090.976.902.025
April	1.603.577.475	1.622.009.400	3.537.925	339.735.859.205.625
Mei	1.468.259.625	1.464.721.650	8.802.500	12.517.267.100.625
Juni	1.597.025.000	1.588.222.500	6.289.100	77.484.006.250.000
Juli	1.616.298.700	1.610.009.600	6.289.100	39.552.778.810.000
Agustus	1.663.165.975	1.669.489.800	-6.323.825	39.990.762.630.625

September	1.664.437.500	1.652.062.500	12.375.000	153.140.625.000.000
Oktober	1.766.945.875	1.748.215.000	6.243.625	38.982.853.140.000
November	1.713.128.850	1.709.485.895	3.644.955	13.285.696.952.025
Desember	1.685.979.650	1.670.211.495	15.768.155	248.643.712.104.025
n : 12			$\sum d$ 51.061.630	$\sum d^2$ 1.103.884.152.000.000

Sumber : PT. ASA

$$S_d = \sqrt{\frac{\sum d^2 - \frac{(\sum d)^2}{n}}{n-1}}$$

$$\bar{d} = \frac{\sum d}{n}$$

$$S_e = \frac{S_d}{\sqrt{n}}$$

$$t = \frac{\bar{d}}{S_e}$$

$$d = d_1 - d_2$$

Keterangan :

D = Selisih antara standar dan sesungguhnya

Sd = Standar Deviasi

n = Jumlah bulan

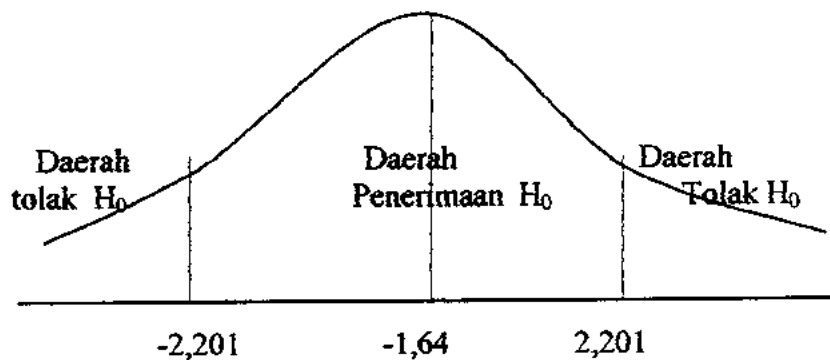
Se = Kesalahan standar data

Berdasarkan data di atas maka diperoleh t hitung = -1,64

#### 4. Kriteria Pengujian

$H_0$  diterima bila  $-t(0,025df) \leq t \text{ hitung} \leq t(0,025 df)$

$H_a$  diterima bila  $t \text{ hitung} > t(0,025df)$  atau  $t \text{ hitung} < (-0,025df)$



t hitung berada pada daerah penerimaan  $H_0$ , karena  $-2,201 < -1,64 < 2,201$ , sehingga selisih yang terjadi antara standar yang diterapkan dan realisasi yang terjadi adalah berbeda tidak signifikan, walaupun terdapat selisih harga yang bersifat merugikan didalam perusahaan tetapi hal tersebut masih dapat ditolerir.

#### 4.5. Analisa Selisih Terhadap Kuantitas Bahan Baku

Setelah dilakukan analisis selisih harga, maka selanjutnya akan dianalisa selisih kuantitas yang terjadi pada PT. ASA. Analisa selisih kuantitas bahan baku dimaksudkan untuk mengetahui jumlah selisih kuantitas yang digunakan, sehingga dapat diketahui apakah selisih kuantitas tersebut bersifat menguntungkan atau merugikan bagi perusahaan. Hal ini berkaitan dengan efisiensi pemakaian bahan baku yang terjadi. Analisis dapat di hitung dengan rumus :

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

Dimana :

SKB = Selisih kuantitas bahan baku

KS = Kuantitas sesungguhnya bahan baku dipakai

KSt = Kuantitas standar bahan baku dipakai

HSt = Harga beli standar bahan baku dipakai

Apabila  $KS > KSt$ , maka selisih kuantitas tidak menguntungkan

Apabila  $KS < KSt$ , maka selisih kuantitas menguntungkan

Berikut adalah tabel perhitungan analisis kuantitas bahan baku :

Tabel 4.3

Selisih Kuantitas Bahan Baku

Tahun 2000

Bulan	KS	KSt	HSt (Rp)	SKB (Rp)
Januari	276.650	251.500	6.915	173.912.250 R
Februari	228.781	248.675	6.775	134.781.850 L
Maret	250.253	250.253	6.910	0 -
April	245.759	245.759	6.600	0 -
Mei	235.865	235.869	6.210	0 -
Juni	251.500	251.500	6.315	0 -
Juli	251.564	250.825	6.400	4.729.600 R
Agustus	252.953	251.451	6.600	9.913.200 R
September	247.500	247.662	6.675	1.081.350 L
Oktober	249.745	249.855	7.000	770.000 L
November	242.997	243.538	7.035	3.805.935 L
Desember	242.587	241.943	6.885	4.433.940 R
n : 12				52.549.855 L

Sumber : PT. ASA

Berdasarkan tabel diatas pada tahun 2000, maka selisih kuantitas yang terjadi di PT. ASA bersifat menguntungkan, dikarenakan standar kuantitas yang ditetapkan lebih besar dari kuantitas sesungguhnya, walaupun terdapat selisih kuantitas yang merugikan pada bulan Januari, Juli, Agustus dan Desember. Faktor-faktor penyebab selisih kuantitas yang merugikan, antara lain : kurangnya tenaga kerja pembantu, perusahaan tidak memotivasi karyawannya sehingga menyebabkan

karyawan tidak bekerja secara maksimum, kualitas kulit yang diterima tidak baik atau rusak.

Setelah dilakukan analisis selisih kuantitas bahan baku di atas, maka selanjutnya akan dilakukan pengujian signifikan terhadap analisis kuantitas tersebut. Pengujian ini dimaksudkan untuk mengetahui apakah terdapat perbedaan yang signifikan atau tidak signifikan terhadap realisasi dan anggaran, yaitu dilakukan dengan ketentuan seperti pada pengujian signifikan terhadap selisih harga bahan baku yang di atas.

Berikut adalah data untuk mencari t- hitung :

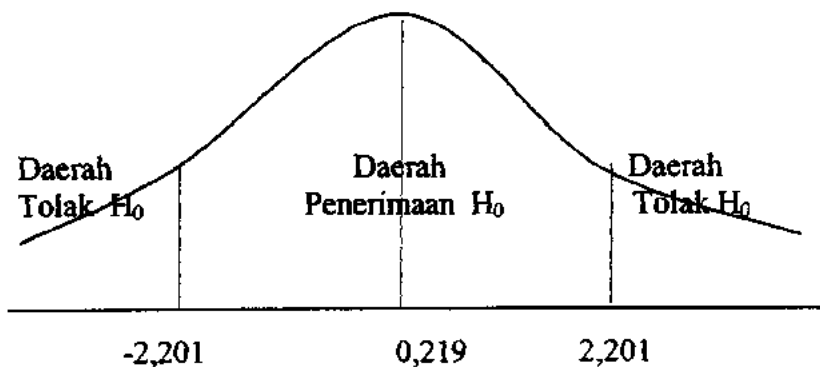
Tabel 4.4.

Selisih Kuantitas Bahan Baku

Bulan	KS x HSt ( $d_1$ )	KSt x HSt ( $d_2$ )	SKB ( $d=d_1-d_2$ )	$d^2$
Januari	1.913.034.750	1.739.122.500	173.912.250	30.245.470.700.062.500
Februari	1.549.991.275	1.684.773.125	-134.781.850	18.166.147.089.422.500
Maret	1.729.248.230	1.729.248.230	0	0
April	1.622.009.400	1.622.009.400	0	0
Mei	1.464.721.650	1.464.721.650	0	0
Juni	1.588.222.500	1.588.222.500	0	0
Juli	1.610.009.600	1.605.280.000	4.729.600	22.369.116.160.000
Agustus	1.669.489.800	1.659.576.600	9.913.200	98.271.534.240.000
September	1.652.062.500	1.653.143.850	-1.081.350	1.169.317.822.500
Oktober	1.748.215.000	1.748.985.000	-770.000	592.900.000.000
November	1.709.483.895	1.713.289.830	-3.805.935	14.485.141.224.225
Desember	1.670.211.495	1.665.777.555	4.433.940	19.659.823.923.600
n : 12			$\sum d$ 52.549.855	$\sum d^2$ 48.568.165.622.855.300

Sumber : PT. ASA

Dari data diatas diperoleh nilai t hitung = 0,219



$t$  hitung terletak pada daerah penerimaan  $H_0$ , karena  $-2,201 < 0,219 < 2,201$ , sehingga selisih antara standar yang telah diterapkan dengan realisasi yang terjadi berbeda tidak signifikan, sebab pemakaian bahan baku yang dilaksanakan telah sesuai dengan standar atau anggaran yang ditetapkan perusahaan. Efisiensi pemakaian bahan baku pada perusahaan dilakukan dengan melihat dan membandingkan standar yang ditetapkan dengan realisasi yang terjadi. Faktor-faktor yang mendukung efisiensi pemakaian bahan baku pada perusahaan antara lain :

1. Tersedianya tenaga kerja yang terlatih.

Perusahaan dalam melakukan operasi perusahaannya memerlukan karyawan-karyawan yang terlatih dan mampu melakukan tugas dengan baik, hal ini dimaksudkan agar perusahaan lebih maju. Untuk mewujudkan hal tersebut maka perusahaan mengadakan seleksi terhadap calon karyawannya serta diadakan training kepada calon karyawan. Dari kegiatan ini perusahaan dapat melihat kemampuan dari tiap-tiap orang dan dapat menentukan orang-orang yang akan diterima pada perusahaannya.

2. Tersedianya mesin-mesin yang relatif baru

Dalam melakukan kegiatan produksinya perusahaan menggunakan alat-alat produksi, termasuk di dalamnya yaitu mesin. Mesin-mesin ini perlu diperhatikan, karena jika dibiarkan rusak dan tidak terpelihara akan menyebabkan terganggunya proses produksi pada perusahaan. Untuk itu dalam meningkatkan efisiensi dan kelancaran produksi serta mencegah hasil produksi yang cacat, maka perusahaan mengadakan pemeliharaan mesin dan fasilitas produksi lainnya serta tidak menunggu sampai mesin rusak dan harus di ganti, sehingga mesin akan tetap terawat.

### 3. Adanya pengawasan yang baik dalam proses produksi

Dalam hal ini pengawasan adalah suatu sistem pengendalian dalam produksi dimana seseorang bertanggung jawab dalam mengawasi jalannya produksi. Pengawasan produksi ini dimaksudkan agar barang yang di hasilkan sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan.

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisa yang telah dilakukan pada Bab IV mengenai penggunaan biaya bahan baku tahun 2000 pada PT. ASA, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. PT. ASA tidak pernah melakukan revisi terhadap standar yang disusunnya, walaupun terjadi perubahan terhadap tingkat harga berbagai bahan di pasar. Perusahaan tidak melakukan revisi karena standar penyusunan yang di pakai adalah standar normal, dimana standar biaya bahan baku tidak di revisi sebelum skedul perusahaan berakhir. Hal ini menyebabkan standar tidak lagi menjadi pedoman dalam kegiatan perusahaan selain itu pengukuran pelaksanaan yang tidak tepat dan realistis.
2. Terjadi selisih harga bahan baku merugikan, karena harga sesungguhnya lebih tinggi daripada harga yang telah distandarkan. Hal ini diakibatkan adanya fluktuasi harga bahan di pasar yang tidak dapat dikendalikan dari dalam perusahaan dan juga perusahaan mengimpor bahan baku serta adanya pembelian bahan baku secara mendadak.
3. Sementara pada selisih kuantitas terjadi selisih yang menguntungkan, karena standar kuantitas yang ditetapkan lebih besar dari kuantitas yang sesungguhnya. Hal ini disebabkan tersedianya tenaga kerja yang terlatih,



adanya pengolahan kulit yang baik oleh perusahaan dan juga tersedianya mesin-mesin yang memadai serta pengawasan yang baik.

## 5.2. Saran-saran

Saran untuk perusahaan adalah :

1. Sebaiknya perusahaan mengadakan revisi terhadap standar biaya bahan baku untuk mengatasi bila terjadi perubahan harga di pasar, sehingga standar yang ditetapkan akan lebih baik.
2. Penetapan standar bahan baku yang di susun oleh bagian pengadaan bahan baku terlalu rendah. Oleh sebab itu di dalam penetapan biaya standar hendaknya di susun secara hati-hati dan di koordinasikan dengan baik.
3. Hendaknya dalam penyusunan standar biaya bahan baku perusahaan melibatkan partisipasi karyawannya, sehingga akan di hasilkan standar yang lebih baik.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Halim, Drs, MBA, Ak dan Ahmad Tjahjono, 200, *Sistem Pengendalian Manajemen*, Edisi Revisi, UPP-AMP YKPN, Yogyakarta.
- Arif Suadi, Ph.D, 1995, *Sistem Pengendalian Manajemen*, Edisi Pertama, BPFR, Yogyakarta.
- Budiyuwono, A., Drs., 1993, *Pengantar Statistik Ekonomi dan Perusahaan*. Edisi Revisi, Jilid 2. UPP-AMP YKPN, Yogyakarta.
- Matz, A. dan Usry, M.F., 1989, *Akuntansi Biaya, Perencanaan dan Pengendalian*. Jilid 1, Edisi Kedelapan, Penerbit Airlangga, Jakarta.
- Mulyadi, 1985, *Akuntansi Biaya : Penentuan Harga Pokok dan Pengendalian Biaya*. Edisi 3. BPFE-UGM, Yogyakarta.
- Subiyanto, I, dan Suripto, B., 1993, *Akuntansi Biaya*. Bagian Penerbitan STIE YKPN, Yogyakarta.
- Supriono, R.A., 1987, *Akuntansi Biaya , Perencanaan dan Pegendalian Biaya serta Pembuatan Keputusan*. Buku II, Edisi 2. BPFE, Yogyakarta.
- Tunggal, A.W. 1995. *Kamus Akuntansi*. PT. Rineka, Jakarta.

## T-Test

### Paired Samples Statistics

		Mean	N	Std. Deviation	Std. Error Mean
Pair 1	HS_KS	1.7E+09	12	114105721.9	3.3E+07
	HST_KS	1.7E+09	12	112264268.9	3.2E+07

### Paired Samples Correlations

		N	Correlation	Sig.
Pair 1	HS_KS & HST_KS	12	.997	.000

### Paired Samples Test

		Paired Differences				t	df	Sig. (2-tailed)	
		Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
					Lower				Upper
Pair 1	HS_KS - HST_KS	4255136	77800.8056	2591668	1449087	9959358	1.642	11	.129

## T-Test

### Paired Samples Statistics

		Mean	N	Std. Deviation	Std. Error Mean
Pair 1	kuantitas sesungguhnya bahan baku dipakai	248012.8	12	11499.6312	3319.6576
	kuantitas standar bahan baku dipakai	247402.5	12	4842.7339	1397.9769

### Paired Samples Correlations

		N	Correlation	Sig.
Pair 1	kuantitas sesungguhnya bahan baku dipakai & kuantitas standar bahan baku dipakai	12	.559	.059

### Paired Samples Test

		Paired Differences					t	df	Sig. (2-tailed)
		Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
					Lower	Upper			
Pair 1	kuantitas sesungguhnya bahan baku dipakai - kuantitas standar bahan baku dipakai	10.3333	9664.2338	89.8240	-5530.03	50.6945	.219	11	.831

**PT. Adi Surya Abadi**

**Standar Biaya Bahan Baku Tahun 2000**

<b>Bulan</b>	<b>Rencana Produksi (Square Feet)</b>	<b>Pemakaian Bahan Baku</b>	<b>Standar Harga Bahan Baku (Rp)</b>	<b>Biaya Bahan Baku (Rp)</b>
Januari	251.000	251.500	6.915	1.739.122.500
Februari	248.155	248.675	6.775	1.684.773.125
Maret	249.988	250.253	6.910	1.729.248.230
April	545.679	245.759	6.600	1.622.009.400
Mei	234.727	235.865	6.210	1.464.721.650
Juni	250.863	251.500	6.315	1.588.222.500
Juli	250.356	250.825	6.400	1.605.280.000
Agustus	250.959	251.451	6.600	1.659.576.600
September	247.495	247.662	6.675	1.653.143.850
Oktober	249.597	249.855	7.000	1.748.985.000
November	242.696	243.538	7.035	1.713.289.830
Desember	241.432	241.943	6.885	1.665.777.555
<b>Total</b>		<b>2.968.826</b>		<b>19.974.150.240</b>

**PT. Adi Surya Abadi**

**Realisasi Biaya Bahan Baku Tahun 2000**

<b>Bulan</b>	<b>Produksi Sesungguhnya (Square Feet)</b>	<b>Pemakaian Bahan Baku</b>	<b>Standar Harga Bahan Baku (Rp)</b>	<b>Biaya Bahan Baku (Rp)</b>
Januari	238.450	276.650	6.950	1.922.717.500
Februari	248.155	228.781	6.800	1.555.710.800
Maret	249.988	250.253	6.925	1.733.002.025
April	245.679	245.759	6.525	1.603.577.475
Mei	234.727	235.865	6.225	1.468.259.625
Juni	250.863	251.500	6.350	1.597.025.000
Juli	250.356	251.564	6.425	1.616.298.700
Agustus	250.959	252.953	6.575	1.663.165.975
September	247.495	247.500	6.725	1.664.437.500
Oktober	249.597	249.745	7.075	1.766.945.875
November	242.696	242.997	7.050	1.713.128.850
Desember	241.432	242.587	6.950	1.685.979.650
<b>Total</b>		<b>2.976.154</b>		<b>19.990.248.975</b>