

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

LEMBAR PENGESAHAN

JUDUL TUGAS AKHIR

“PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY* YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT. YUASA BATTERY INDONESIA”

DISUSUN OLEH :

NAMA : ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

PROGRAM STUDI : ADMINISTRASI BISNIS OTOMOTIF

Telah Diuji oleh Tim Penguji Tugas Akhir Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif Politeknik STMI Jakarta pada Hari Kamis Tanggal 08 Agustus 2019.

Jakarta, 08 Agustus 2019

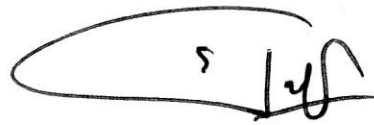
Menyetujui,

Penguji 1,



(Drs. Parlindungan Pardosi, MM)

Penguji 3,



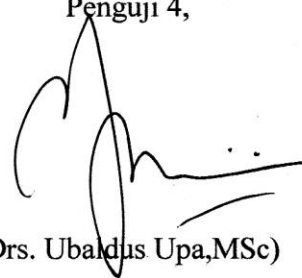
(Sonny Taufan, SH, MH)

Penguji 2,



(Dra. Sri Daryuni, MM)

Penguji 4,



(Drs. Ubaldus Upa, MSc)

POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA
2019

LEMBAR PERSETUJUAN

JUDUL TUGAS AKHIR

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY* YTZ6-V SEPEDA
MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN BIAYA BERDASARKAN TARIF
PROPORSIONAL PADA PT YUASA BATTERY INDONESIA**

DISUSUN OLEH :

Nama : Endah Arum Septiana
NIM : 1715006
Program Studi : Administrasi Bisnis Otomotif

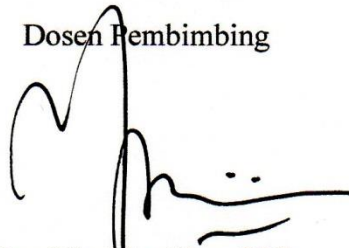
Telah Diperiksa, Disetujui, Untuk Diajukan
dan Dipertahankan Dalam Tugas Akhir

Politeknik STMI Jakarta

Jakarta, 18 Juni 2019

Menyetujui,

Dosen Pembimbing



Drs. Ubaidus Upa, MSc
NIP : 195504121986031003

POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI



Nomor : 026 /BPSDMI/STMI/IV/2019
Lampiran : 1 (satu)
Perihal : **Penugasan Proses
Bimbingan Tugas Akhir
Tahun Akademik 2018/2019**

Jakarta, 12 April 2019

Kepada
Yth. Bapak **Drs. Ubaldus Upa, MSc**
Di Jakarta

Berdasarkan Keputusan Direktur Politeknik STMI Jakarta Nomor 01/SJ-IND 7.2/KEP/01 /2019 tanggal 02 Januari 2019 tentang pengangkatan Dosen Pembimbing dan Asisten Dosen Pembimbing Tugas Akhir Politeknik STMI Jakarta Tahun Akademik 2018/2019, maka dengan ini kami mengharap bantuan Bapak untuk dapat memberikan bimbingan dalam penulisan / penyusunan Tugas Akhir kepada mahasiswa yang namanya tersebut di bawah ini:

Nama : **Endah Arum Septiana**
No. Induk : **1715006**

Adapun judul Tugas Akhir yang bersangkutan berdasarkan proposal yang terdaftar adalah:

" **Analisis Biaya Produksi Battery YTZ6-V Sepeda Motor dengan Metode Job Order Costing pada PT Yuasa Battery Indonesia .** "

Demikian surat penugasan ini disampaikan. Atas perhatian dan bantuan Bapak kami ucapkan terima kasih.



Direktur,

Dr. Mustofa, ST, MT

NIP : 19700924 200312 1 001

Tembusan:

1. Pudir 1;
2. Ka Prodi ABO;
3. Mahasiswa yang bersangkutan;
4. Peringgal

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN

Saya Mahasiswa Politeknik STMI Jakarta Kementerian Perindustrian RI.

Nama : Endah Arum Septiana

NIM : 1715006

Program Studi : Administrasi Bisnis Otomotif

Dengan ini menyatakan bahwa hasil karya Tugas Akhir yang saya buat dengan judul :

“PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK BATTERY YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT YUASA BATTERY INDONESIA”

- Dibuat dan diselesaikan sendiri dengan menggunakan literatur hasil kuliah, studi lapangan, dosen pembimbing, serta buku-buku, jurnal acuan yang tertera dalam referensi pada karya Tugas Akhir ini.
- Bukan merupakan duplikasi karya tulis yang sudah dipublikasikan atau yang pernah dipakai untuk mendapat gelar sarjana sains terapan/sarjana di Politeknik STMI Jakarta atau Universitas/Perguruan Tinggi lain, kecuali pada bagian-bagian tertentu digunakan sebagai referensi yang semestinya.
- Bukan merupakan karya tulis terjemahan dari kumpulan buku atau judul acuan yang tertera dalam referensi pada karya Tugas Akhir saya.
- Jika terbukti saya tidak memenuhi apa yang telah saya nyatakan seperti diatas, maka karya Tugas Akhir saya ini dibatalkan.

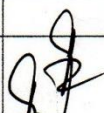
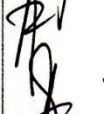






Jakarta, 18 Juni 2019



Yang membuat pernyataan
Endah Arum Septiana

LEMBAR BIMBINGAN PENYUSUNAN LAPORAN TA

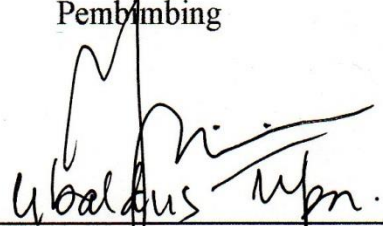
Nama : ENDAH ARUM SEPTIANA
 NIM : 1715006
 Judul TA : ANALISIS BIAYA PRODUKSI BATTERY YTZ6-V
SEPEDA MOTOR DENGAN METODE JOB ORDER COSTING
PADA PT. YUASA BATTERY INDONESIA
 Pembimbing : Ubalduis Upa

Tanggal	Bab	Keterangan	Paraf
01/04 2019	I	Pembahasan Bab I (Pendahuluan)	
09/04 2019	I & II	Revisi Bab I & Pembahasan Bab II	
29/04 2019	III	Pembahasan Bab III & Bab IV	
06/05 2019	IV	Pembahasan Bab IV	
13/05 2019	IV	Pembahasan Pengolahan Data	
20/05 2019	IV	Revisi Bab IV	
17/06 2019	V	Pembahasan Bab V	
18/06 2019	VI	Review dan Persetujuan	

Mengetahui,
Ka Prodi Administrasi Bisnis Otomotif


 NIP : _____

Pembimbing


 NIP : _____

ABSTRAK

Meningkatnya persaingan global menjadikan perusahaan untuk menjaga kelangsungan usaha dan mempertahankan posisinya. Salah satu strategi yang harus dilakukan oleh PT. Yuasa Battery Indonesia agar dapat bersaing dalam industri otomotif adalah dengan menghemat biaya, meningkatkan produktivitas, meningkatkan kualitas produk dan meningkatkan kemampuan untuk memberi respon terhadap berbagai kebutuhan konsumen. Penelitian ini memiliki tiga tujuan utama. Pertama, bertujuan untuk mengetahui perhitungan biaya overhead pabrik dengan sistem pembebanan biaya yang digunakan PT. Yuasa Battery Indonesia. Kedua, untuk mengetahui perhitungan biaya overhead pabrik dengan sistem pembebanan biaya tarif proporsional. Ketiga, untuk mengetahui selisih besarnya biaya overhead pabrik pada PT. Yuasa Battery Indonesia dengan menggunakan sistem pembebanan biaya tarif tunggal dengan tarif proporsional. Metode pengumpulan data yang dilakukan dalam penelitian adalah dengan penelitian lapangan dan studi kepustakaan mengenai data yang terkait dengan biaya overhead pabrik. Subyek dalam penelitian ini adalah biaya overhead pabrik pada PT. Yuasa Battery Indonesia tahun 2016-2018. Obyek dalam penelitian ini adalah informasi mengenai data-data yang berhubungan dengan penentuan biaya overhead pabrik. Hasil penelitian menunjukkan bahwa perhitungan biaya overhead pabrik dengan sistem pembebanan biaya tarif proporsional pada produk *Battery* YTZ6-V pada tahun 2016 lebih rendah Rp 14,133/unit, tahun 2017 lebih rendah Rp 14,218/unit, tahun 2018 lebih rendah Rp 14,231/unit dari metode perusahaan.

Kata Kunci : Biaya Overhead Pabrik, Metode Perusahaan, Sistem Pembebanan Biaya.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah puji dan syukur Penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas petunjuk, rahmat, dan hidayah-Nya. Penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir yang berjudul **“Perhitungan Biaya Overhead Pabrik *Battery* YTZ6-V Sepeda Motor dengan Sistem Pembebanan Biaya Berdasarkan Tarif Proporsional pada PT Yuasa Battery Indonesia”**.

Penelitian Tugas Akhir yang telah Penulis susun ini dibuat dalam rangka memenuhi salah satu syarat dalam penyelesaian program Diploma IV program studi Administrasi Bisnis Otomotif (ABO) di Politeknik STMI Jakarta.

Dengan ini Penulis menyadari bahwa Penelitian Tugas Akhir ini tidak akan tersusun dengan baik tanpa adanya bantuan dari pihak-pihak terkait. Oleh karena itu, pada kesempatan ini tidak lupa juga saya mengucapkan terimakasih kepada semua pihak yang telah membantu Penulis dalam kegiatan menyusun Tugas Akhir ini diantaranya:

1. Bapak Dr. Mustofa, S.T, M.T selaku Direktur Politeknik STMI Jakarta d.h Sekolah Tinggi Manajemen Industri (STMI).
2. Bapak Yulius Jatmiko Nuryanto, SE, MM. selaku Ketua Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif. Terima kasih untuk bantuan, dorongan, dan bimbingan serta motivasi pada Penulis dalam proses penulisan penelitian ini.
3. Bapak Drs.Ubaldus Upa, MSc selaku Dosen Pembimbing. Terima kasih untuk bantuan, dorongan, bimbingan, motivasi, dan waktu yang telah diluangkan untuk penulis dalam proses penulisan penelitian ini.
4. Bapak Andika selaku staff personalia yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan praktik kerja lapangan serta membantu dan mempermudah penulis untuk menyelesaikan penelitian.
5. Seluruh dosen Politeknik STMI Jakarta yang telah memberikan pengetahuan dan pengalamannya yang bermanfaat bagi penulis.

6. Dan kepada pihak – pihak lain yang telah begitu banyak membantu namun tidak dapat disebutkan satu persatu.

Semoga Allah Subhanahuwata'ala senantiasa melimpahkan berkah dan rahmat-Nya bagi kita semua, terima kasih untuk bantuannya selama ini, semoga dapat menjadi amal ibadah di hadapan-Nya Aamiin.

Penulis menyadari bahwa masih banyak terdapat kesalahan dalam penyusunan Tugas Akhir ini, oleh sebab itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan guna perbaikan di kemudian hari.

Akhir kata, semoga penelitian ini dapat bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan khususnya di bidang Administrasi Bisnis Otomotif.

Jakarta, 08 Agustus 2019

Endah Arum Septiana

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Manfaat Penelitian.....	5
1.5 Batasan Masalah.....	5
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II LANDASAN TEORI	8
2.1 Pengertian Biaya.....	8
2.1.1 Penggolongan Biaya.....	8
2.2 Biaya Produksi.....	15
2.2.1 Pengertian Biaya Produksi.....	16
2.2.2 Unsur-Unsur Biaya Produksi.....	17
2.3 Metode Konvensional.....	27
2.4 Metode <i>Job Order Costing</i>	28
2.4.1 Karakteristik Metode <i>Job Order Costing</i>	29
2.4.2 Manfaat Informasi <i>Job Order Costing</i>	30
2.4.3 Kartu Harga Pokok Pesanan.....	30
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	32
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	32
3.2 Jenis Data.....	32

3.3 Sumber Data.....	32
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	33
3.5 Teknik Analisis Data.....	33
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	35
4.1 Pengumpulan Data.....	35
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan.....	35
4.1.2 Bidang Produksi.....	42
4.1.3 Bidang Personalia.....	49
4.1.3.1 Penerimaan Karyawan.....	51
4.1.3.2 Promosi Jabatan.....	53
4.1.3.3 Penilaian Pekerja.....	54
4.1.3.4 Kesejahteraan Karyawan.....	56
4.1.3.5 Pemutusan Hubungan Kerja.....	58
4.1.4 Bidang Pemasaran.....	59
4.1.5 Bidang Keuangan.....	62
4.2 Pengolahan Data.....	65
4.2.1 Perhitungan Biaya Produksi Dengan Metode Perusahaan.....	65
4.2.2 Perhitungan Biaya Overhead Pabrik Dengan Metode Tarif Proporsional.....	68
BAB V ANALISIS PEMBAHASAN.....	70
5.1 Analisis Perbandingan Biaya Produksi dengan Metode Tarif Proporsional dan Metode Perusahaan.....	70
5.2 Perbandingan Laba Kotor Berdasarkan Metode Perusahaan Dan Metode Tarif Proporsional.....	71
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	74
6.1 Kesimpulan.....	74
6.2 Saran.....	75
DAFTAR PUSTAKA.....	76
LAMPIRAN.....	77

DAFTAR TABEL

Tabel IV.1 Daftar Bahan Baku.....	43
Tabel IV.2 Daftar Bahan Penolong.....	43
Tabel IV.3 Daftar Mesin.....	43
Tabel IV.4 Data Tenaga Kerja.....	49
Tabel IV.5 Data Tenaga Kerja Perempuan.....	50
Tabel IV.6 Jam Kerja Karyawan.....	50
Tabel IV.7 Keistimewaan <i>Battery</i>	60
Tabel IV.8 Total Unit Produksi dan Penjualan <i>Battery</i> YTZ6-V 2016-2018.....	62
Tabel IV.9 Total Biaya Produksi 2016-2018.....	62
Tabel IV.10 Persentase Penjualan YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	63
Tabel IV.11 Menghitung Biaya Bahan Baku <i>Battery</i> YTZ6-V 2016-2018.....	63
Tabel IV.12 Biaya Bahan Baku <i>Battery</i> YTZ6-V 2016-2018.....	63
Tabel IV.13 Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung <i>Battery</i> YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	64
Tabel IV.14 Pengkalian Tarif Tunggal Berdasarkan Unit <i>Battery</i> YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	67
Tabel IV.15 Hasil Perhitungan Biaya Produksi <i>Battery</i> YTZ6-V Dengan Metode Perusahaan Tahun 2016-2018.....	67
Tabel IV.16 Hasil Perhitungan Biaya Overhead Pabrik <i>Battery</i> YTZ6-V Dengan Metode Tarif Proporsional Tahun 2016-2018.....	68
Tabel IV.17 Perhitungan Biaya Produksi <i>Battery</i> YTZ6-V Metode Tarif Proporsional Tahun 2016-2018.....	68
Tabel V.1 Selisih Perhitungan Biaya Produksi <i>Battery</i> YTZ6-V Metode Tarif Proporsional Dengan Metode Perusahaan 2016-2018.....	70
Tabel V.2 Perhitungan Laba Kotor dengan Metode Perusahaan <i>Battery</i> YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	72
Tabel V.3 Perhitungan Laba Kotor dengan Metode Tarif Proporsional <i>Battery</i> YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	72
Tabel V.4 Selisih Total Laba Kotor <i>Battery</i> YTZ6-V Tahun 2016-2018.....	73

DAFTAR GAMBAR

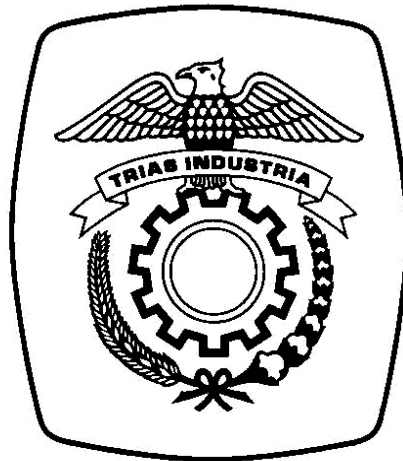
Gambar II.1 Contoh Kartu Harga Pokok Pesanan.....	28
Gambar IV.1 Struktur Organisasi PT. Yuasa Battery Indonesia.....	38
Gambar IV.2 Lokasi PT. Yuasa Battery Indonesia.....	40
Gambar IV.3 Proses Produksi <i>Battery</i>	42
Gambar IV.4 Dealer Resmi PT. Yuasa Battery Indonesia.....	50
Gambar IV.5 <i>Original Equipment Manufacturer</i> (OEM) PT. Yuasa Battery Indonesia.....	50

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Meningkatnya persaingan global menjadikan perusahaan untuk menjaga kelangsungan usaha dan mempertahankan posisinya. Sebuah perusahaan didirikan dengan tujuan yang telah ditentukan, sebab tujuan dapat memberikan arah bagi kegiatan perusahaan. Salah satu tujuan perusahaan adalah untuk mendapatkan keuntungan yang maksimal. Perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur juga mengharapkan keuntungan berupa kepercayaan dan kepuasan pelanggan atas barang-barang hasil produksinya.

Salah satu strategi yang dilakukan oleh perusahaan agar dapat bersaing dalam industri otomotif adalah dengan mengurangi biaya, meningkatkan produktivitas, meningkatkan kualitas produk dan meningkatkan kemampuan untuk memberi respon terhadap berbagai kebutuhan konsumen. Dengan demikian, dinamika perekonomian pada industri otomotif yang maju dengan pesat, kompleks, dan penuh inovasi serta teknologi tersebut menuntut para pelaku bisnis untuk dapat mengelola usahanya dengan efektif dan efisien serta membutuhkan tersedianya sistem informasi yang sistematis sehingga kelangsungan hidup usaha dapat terus berlanjut.

Sejalan dengan meningkatnya persaingan, menjadikan informasi biaya yang akurat semakin penting. Manajer menginginkan biaya-biaya dihubungkan pada aktivitas-aktivitas dengan suatu dasar yang sederhana. Agar kebijakan perusahaan sesuai dengan tujuan atau sasaran perusahaan, manajemen memerlukan informasi yang akurat tentang biaya produksi yang menjadi dasar dalam memaksimalkan laba. Untuk meningkatkan profitabilitas suatu perusahaan, maka perusahaan harus mampu

menentukan informasi biaya produksi yang akurat. Dengan demikian biaya yang dibebankan pada produk tidak *over costed* (dibebani biaya lebih dari yang seharusnya) dan juga tidak *under costed* (dibebani biaya kurang dari yang seharusnya) sehingga perusahaan dapat memaksimalkan laba dengan kualitas produk yang sama atau bahkan lebih baik.

Penentuan biaya produksi adalah cara perhitungan biaya suatu barang mulai dari barang mentah sampai barang tersebut selesai diproduksi, di mana biaya produksi adalah salah satu unsur terpenting dalam penentuan harga pokok penjualan. Biaya produksi merupakan seluruh biaya yang dikeluarkan dalam melakukan proses produksi yang dibebankan pada produk atau jasa yang dihasilkan oleh perusahaan. Bustami dan Nurlala (2009:12) menjelaskan bahwa biaya produksi adalah biaya yang digunakan dalam proses produksi terdiri dari bahan baku langsung, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik.

Perhitungan biaya produksi yang tepat menjadi sangat penting karena ketika perusahaan menerima pesanan dari pelanggan, maka harus menentukan harga jualnya sebelum pesanan dikerjakan. Biaya produksi harus ditentukan secara akurat agar perusahaan tidak mengalami kerugian. Oleh sebab itu, perusahaan harus dapat melakukan akumulasi seluruh unsur biaya produksi dan kemudian harus dapat dibebankan untuk tiap pesanan produksi.

Biaya produksi berupa bahan baku dan tenaga kerja langsung dibebankan secara langsung ke harga pokok produksi berdasarkan jumlah yang sesungguhnya digunakan untuk tiap pesanan. Sedangkan untuk pembebanan biaya *overhead* pabrik harus menggunakan sebuah tarif yang ditentukan di muka dengan dasar pembebanan tertentu agar jumlahnya tepat, sehingga harga pokok produksi yang ditentukan untuk masing-masing pesanan menjadi lebih tepat.

Perhitungan biaya overhead pabrik dengan menggunakan metode perusahaan dapat menimbulkan distorsi biaya, yang dikarenakan menggunakan tarif tunggal atau tarif rata-rata dalam pembebanan biaya yang mengakibatkan biaya overhead pabrik dibebankan sekaligus menjadi rata pada semua produk. Untuk itu penulis akan menghitung tarif secara proporsional berdasarkan bobot penjualan masing-masing produksi.

Sistem *Job Order Costing* sangat bermanfaat untuk penetapan harga jual dan pengendalian biaya. Umumnya calon pelanggan selalu meminta estimasi biaya terlebih dahulu sebelum mereka memesan, dan seringkali mereka memesan atau memberi pekerjaan, membandingkannya dengan pesaing. Oleh sebab itu perusahaan harus dapat mengestimasi biaya secara akurat agar dapat bersaing dengan perusahaan lain dan menghasilkan laba yang optimal (Bastian dan Nurlela 2009:62).

Bastian dan Nurlela (2009:61) mengemukakan bahwa perhitungan biaya berdasarkan pesanan (*Job Order Costing*) adalah suatu sistem akuntansi yang menelusuri biaya pada unit individual atau pekerjaan, kontrak, tumpukan produk atau pesanan pelanggan yang spesifik. Pada sistem akuntansi harga pokok (kalkulasi biaya) pesanan setiap pesanan dibuatkan satu kartu sendiri yang digunakan untuk mencatat semua pengeluaran atau pembebanan biaya pesanan tersebut, yaitu kartu harga pokok pesanan (*job order cost sheet*). Kartu harga pokok pesanan digunakan untuk mempermudah perhitungan harga pokok per pelanggan dan memberikan informasi dalam proses pengerjaan misalnya menyelesaikan pesanan sesuai dengan pesanan dan sesuai dengan tanggal yang ditentukan.

PT Yuasa Battery Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dibidang pengerjaan timah khususnya memproduksi *Battery* untuk keperluan komponen mesin kendaraan bermotor yang bersifat *job order*. Selama ini perusahaan dalam membebankan biaya overhead pabrik

menggunakan tarif tunggal atau tarif rata-rata tanpa membedakan bentuk dan ukuran produksi.

Dalam menentukan biaya overhead pabrik dengan menggunakan tarif tunggal penulis merasa kurang adil (*fair*). Sehingga menyebabkan semua jenis produk yang dihasilkan menggunakan biaya *overhead* dengan proporsi yang sama. Mengingat banyaknya jenis *battery* yang diproduksi, maka penulis menghitung tarif secara proporsional, yaitu berdasarkan bobot penjualan masing-masing produksi. Kemudian akan membandingkan laba kotor yang dihasilkan antara kedua metode tersebut. Sebagai contoh akan diambil produk jenis YTZ6-V. Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk mengangkat judul penelitian **“PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY* YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT YUASA BATTERY INDONESIA”**

1.2 RUMUSAN MASALAH

1. Berapa perbedaan besarnya biaya overhead pabrik yang dibebankan antara metode tarif tunggal yang diterapkan oleh perusahaan dengan tarif proporsional yang diusulkan?
2. Bagaimana dampak perbedaan tarif tersebut terhadap perhitungan laba kotor?

1.3 TUJUAN PENELITIAN

1. Untuk mengetahui perbedaan besarnya biaya overhead pabrik yang dibebankan antara metode tarif tunggal yang diterapkan oleh perusahaan dengan tarif proporsional yang diusulkan.
2. Untuk mengetahui dampak perbedaan tarif tersebut terhadap perhitungan laba kotor.

1.4 MANFAAT PENELITIAN

1. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai alat ukur dasar pertimbangan dalam menentukan langkah dan kebijakan perusahaan khususnya dalam hal perhitungan biaya overhead pabrik untuk *Battery* (Aki) Sepeda Motor dengan sistem pembebanan biaya tarif proporsional pada PT Yuasa Battery Indonesia.

2. Bagi Pembaca

Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan acuan dan referensi untuk penelitian-penelitian di bidang keuangan, terutama yang berkenaan dengan perhitungan biaya overhead pabrik dengan sistem pembebanan biaya tarif proporsional pada perusahaan manufaktur.

3. Bagi Penulis

Penelitian ini sebagai penerapan atas pembelajaran yang dilakukan selama kegiatan perkuliahan di Politeknik STMI Jakarta, menambah pengalaman, ilmu pengetahuan serta wawasan bagi mahasiswa.

1.5 BATASAN MASALAH

PT Yuasa Battery Indonesia memproduksi sebanyak 40 jenis produk. Namun dalam penelitian ini akan diambil salah satu saja yaitu produksi jenis YTZ6-V dengan periode tahun 2016 sampai dengan 2018.

1.6 SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk memudahkan pengkajian, penulisan, pembahasan, dan penyusunan laporan tugas akhir ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini merupakan bagian yang berisi dasar – dasar teori atau konsep yang digunakan sebagai dasar pemikiran ilmiah untuk membahas dan menganalisa permasalahan yang ada.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini meliputi jenis data dan sumber data yang dibutuhkan, teknik pengumpulan data, dan teknik pengolahan data.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan hasil pengumpulan data, baik primer maupun sekunder yang dibutuhkan untuk pengolahan data sesuai dengan metode yang dipilih. Pengolahan data tersebut akan digunakan dalam analisis data.

BAB V : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan analisis serta pembahasan terhadap hasil yang diperoleh dari pengolahan data melalui metode yang diterapkan.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

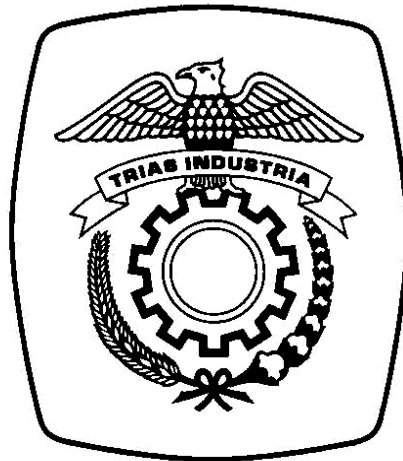
Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian yang dilakukan, serta saran-saran yang diperlukan perusahaan dan penelitian selanjutnya.

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Biaya

Untuk mengelola suatu perusahaan, diperlukan informasi biaya yang sistematis dan komparatif. Informasi ini membantu manajemen untuk dapat menetapkan sasaran laba perusahaan dimasa yang akan datang, menetapkan target departemen menuju pencapaian sasaran akhir, mengevaluasi keefektifan rencana dan sebagainya.

Menurut Baldric Siregar, dkk (2013:23) biaya adalah pengorbanan sumber ekonomi untuk memperoleh barang atau jasa yang diharapkan memberi manfaat sekarang atau masa yang akan datang.

Menurut Mulyadi (2003:5) biaya adalah kas atau nilai setara kas yang dikorbankan untuk memperoleh barang dan jasa yang diharapkan atau membawa manfaat sekarang atau dimasa yang akan datang bagi organisasi.

Dari definisi diatas, dapat disimpulkan bahwa biaya terjadi untuk memberi manfaat bagi kepentingan organisasi baik dimasa sekarang maupun dimasa yang akan datang dengan suatu pengorbanan untuk memperoleh barang atau jasa.

2.1.1 Penggolongan Biaya

Seperti yang telah dikemukakan diatas, manajemen membutuhkan informasi biaya untuk dapat melakukan pengambilan keputusan.

Penggolongan biaya dalam arti sempit menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2009:12) adalah suatu proses pengelompokan biaya secara sistematis atas keseluruhan elemen

biaya yang ada kedalam golongan-golongan tertentu yang lebih ringkas untuk dapat memberikan informasi yang lebih ringkas dan penting.

Menurut Mulyadi (2015:13) biaya dapat digolongkan berdasarkan:

1. Objek pengeluaran.

Dalam penggolongan ini, nama objek pengeluaran merupakan dasar penggolongan biaya. Misalkan nama objek pengeluaran yang berhubungan dengan bahan bakar disebut “biaya bahan bakar”. Contoh penggolongan biaya atas dasar objek pengeluaran dalam Perusahaan Kertas adalah sebagai berikut: biaya merang, biaya jerami, biaya gaji dan upah, biaya soda, biaya depresiasi mesin, biaya asuransi, biaya bunga, biaya zat warna.

2. Fungsi pokok dalam perusahaan.

Dalam perusahaan manufaktur, ada tiga fungsi pokok, yaitu fungsi produksi, fungsi pemasaran, dan fungsi administrasi & umum. Oleh karena itu dalam perusahaan manufaktur, biaya dapat dikelompokkan menjadi tiga kelompok:

- a. Biaya Produksi.

Biaya produksi merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk mengolah bahan baku menjadi produk jadi yang siap untuk di jual. Menurut objek pengeluarannya, secara garis besar biaya produksi ini dibagi menjadi: biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik. Biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung dikenal dengan istilah biaya utama (*prime cost*), sedangkan biaya tenaga kerja langsung dan biaya

overhead pabrik dikenal dengan istilah biaya konversi (*conversion cost*) yang merupakan biaya untuk mengkonversi (mengubah) bahan baku menjadi produk jadi.

b. Biaya Pemasaran.

Biaya pemasaran merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk melaksanakan kegiatan pemasaran produk. Contoh: biaya promosi, biaya angkutan dari gudang perusahaan ke gudang pembeli, gaji karyawan pemasaran, dan lain-lain.

c. Biaya Administrasi dan Umum.

Biaya administrasi dan umum merupakan biaya-biaya untuk mengkoordinasi kegiatan produksi dan pemasaran produk. Contoh: biaya gaji karyawan bagian keuangan, personalia dan bagian hubungan masyarakat. Jumlah biaya pemasaran dan biaya administrasi dan umum dikenal dengan istilah biaya komersial (*commercial expenses*)

3. Hubungan biaya dengan sesuatu yang dibiayai.

Sesuatu yang dibiayai dapat berupa produk atau departemen. Dalam hubungannya dengan sesuatu yang dibiayai, biaya dapat dikelompokkan menjadi dua golongan:

a. Biaya Langsung (*Direct Cost*).

Biaya langsung adalah biaya yang terjadi, yang penyebab satu-satunya karena adanya sesuatu yang dibiayai. Jika sesuatu yang dibiayai tersebut tidak ada, maka biaya langsung ini tidak akan terjadi. Dengan

demikian biaya langsung akan mudah diidentifikasi dengan sesuatu yang dibiayai. Biaya produksi langsung terdiri dari biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, yang pengertiannya dapat dijelaskan sebagai berikut:

1) Biaya Bahan Baku

Biaya bahan baku merupakan harga perolehan bahan baku yang dipakai dalam kegiatan pengolahan produk. Misalnya, biaya-biaya pembelian bahan baku, biaya pergudangan, dan biaya-biaya perolehan langsung.

2) Biaya Tenaga Kerja Langsung

Biaya tenaga kerja langsung adalah biaya yang diberikan oleh perusahaan kepada tenaga kerja yang ikut langsung dalam kegiatan untuk menghasilkan produk. Misalnya: biaya gaji dan upah regular, premi lembur, dan biaya-biaya yang berhubungan dengan tenaga kerja.

b. Biaya Tidak Langsung (*Indirect Cost*).

Biaya tidak langsung adalah biaya yang terjadi tidak hanya disebabkan oleh sesuatu yang dibiayai. Biaya tidak langsung dalam hubungannya dengan produk dikenal dengan istilah biaya *overhead* pabrik. Dalam hubungannya dengan departemen, biaya tidak langsung adalah biaya yang terjadi di suatu departemen, tetapi manfaatnya dinikmati oleh lebih dari satu departemen. Biaya produksi yang termasuk dalam Biaya *Overhead* Pabrik dikelompokkan menjadi:

- 1) Biaya bahan penolong.
- 2) Biaya tenaga kerja tidak langsung.
- 3) Biaya depresiasi dan amortisasi aktiva tetap.
- 4) Biaya reparasi dan pemeliharaan aktiva tetap.
- 5) Biaya listrik dan air.
- 6) Biaya asuransi pabrik.
- 7) Biaya *overhead* pabrik.

4. Perilaku biaya dalam hubungannya dengan perubahan *volume* kegiatan. Dalam hubungannya dengan perubahan *volume* kegiatan, biaya dapat digolongkan menjadi:

a. Biaya Tetap.

Biaya tetap adalah biaya yang jumlah totalnya tetap dalam kisar *volume* kegiatan tertentu. Yang termasuk kelompok biaya tetap antara lain:

- 1) Biaya penyusutan atau depresiasi atau amortisasi
- 2) Biaya gaji
- 3) Biaya asuransi
- 4) Biaya sewa
- 5) Biaya pemeliharaan
- 6) Biaya-biaya tidak langsung lainnya

b. Biaya Variabel.

Biaya variabel adalah biaya yang jumlah totalnya berubah sebanding dengan perubahan *volume* kegiatan. Yang termasuk kelompok biaya tetap antara lain:

- 1) Biaya bahan baku langsung
- 2) Biaya bahan penolong
- 3) Tenaga kerja langsung

- 4) Beberapa perlengkapan
- 5) Beberapa tenaga kerja tidak langsung
- 6) Alat-alat kecil
- 7) Pengerjaan ulang
- 8) Unit-unit yang rusak

c. Biaya Semivariabel.

Biaya semivariabel adalah biaya yang berubah tidak sebanding dengan perubahan *volume* kegiatan. Biaya semivariabel mengandung unsur biaya tetap dan unsur biaya variabel. Unsur biaya yang tetap merupakan jumlah biaya minimum untuk menyediakan jasa sedangkan unsur variabel merupakan bagian dari biaya semivariabel yang dipengaruhi oleh perubahan *volume* kegiatan. Yang termasuk kelompok biaya semivariabel antara lain:

- 1) Biaya listrik
- 2) Biaya air
- 3) Biaya gas
- 4) Biaya bensin
- 5) Beberapa perlengkapan
- 6) Pemeliharaan
- 7) Beberapa tenaga kerja tidak langsung

Untuk merencanakan, menganalisis, mengendalikan, atau mengevaluasi biaya pada tingkat aktivitas yang berbeda, biaya tetap dan biaya variabel harus dipisah. Metode yang dapat digunakan untuk pemisahan biaya tetap dan biaya variabel antara lain:

1) Metode Tinggi-Rendah (*High And Low Points*).

Dalam metode tinggi-rendah, elemen tetap dan elemen variabel dari suatu biaya dihitung menggunakan dua titik. Titik data (periode) yang dipilih dari data historis merupakan periode dengan aktivitas tertinggi dan terendah. Periode-periode ini biasanya (meskipun tidak selalu) memiliki jumlah tertinggi dan terendah untuk biaya yang di analisis.

2) Metode *Scattergraph*.

Metode *scattergraph* dapat digunakan untuk menganalisis perilaku biaya. Dalam metode ini, biaya yang dianalisis disebut variabel dependen dan dapat diplot di sepanjang garis vertikal atau yang disebut dengan sumbu Y. aktivitas terkait disebut sebagai variabel independent, misalnya biaya tenaga kerja langsung, jam tenaga kerja langsung, jam mesin, unit *output*, atau persentase kapasitas, dan di plot di sepanjang garis horizontal yang disebut sumbu X.

3) Metode Kuadrat Terkecil (*Least Square*).

Metode kuadrat terkecil kadang kala disebut analisis regresi, yaitu metode untuk menentukan secara matematis garis yang paling sesuai, atau garis regresi linear melalui sekelompok titik. Garis regresi meminimalkan jumlah kuadrat deviasi setiap titik aktual yang akan diplot dari titik di atas atau dibawahnya dalam garis regresi.

5. Jangka waktu manfaatnya.

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

a. Pengeluaran Modal (*Capital Expenditures*).

Pengeluaran modal adalah biaya yang mempunyai manfaat lebih dari satu periode. Pengeluaran modal ini pada saat terjadinya dibebankan dengan cara depresiasi atau amortisasi.

b. Pengeluaran Pendapatan (*Revenue Expenditure*).

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

2.2 Biaya Produksi

Perusahaan manufaktur pada dasarnya memiliki sifat untuk melakukan sebuah proses dari bahan baku mentah menjadi produk jadi. Dalam pembuatan produk di perusahaan manufaktur dapat dikelompokkan menjadi dua kelompok biaya yaitu biaya produksi dan biaya non produksi. Biaya produksi terbagi menjadi dua yaitu biaya produksi langsung dan biaya produksi tidak langsung.

Biaya produksi langsung adalah biaya yang dapat ditelusuri secara langsung ketika proses pengelolaan bahan baku menjadi barang jadi. Sedangkan biaya produksi tidak langsung adalah biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk keperluan non produksi seperti pemasaran dan administrasi. Dalam proses tersebut pihak manajemen perlu mencatat

setiap biaya yang dikeluarkan dalam setiap tahap pengelolaan bahan baku, sehingga menghasilkan informasi biaya produksi akurat yang dikonsumsi untuk menghasilkan produk.

Biaya produksi menurut Rudianto (2002:17) adalah gabungan dari biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik yang berarti keseluruhan biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk menghasilkan sejumlah produk yang siap dijual.

Biaya produksi menurut Al. Haryono Jusup (2011:560) adalah biaya-biaya yang berkaitan dengan aktivitas dan proses untuk mengubah bahan baku menjadi barang jadi.

2.2.1 Pengertian Biaya Produksi

Dalam suatu kegiatan perusahaan untuk mengolah bahan baku mentah menjadi produk jadi akan menimbulkan biaya yang akan dikeluarkan pada saat proses produksi.

Menurut Firdaus Ahmad Dunia dan Wasilah Abdullah (2012:42) biaya produksi adalah biaya yang terjadi sehubungan dengan kegiatan manufaktur atau memproduksi suatu barang terdiri atas bahan langsung, tenaga kerja langsung, dan overhead pabrik.

Menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2009:12) biaya produksi adalah biaya yang digunakan dalam proses produksi terdiri dari bahan baku langsung, tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik. Biaya produksi ini disebut juga dengan biaya produk yaitu, biaya-biaya yang dapat dihubungkan dengan suatu produk, dimana biaya ini merupakan bagian dari persediaan.

Menurut R.A. Supriyono (2011:19) mengemukakan biaya produksi yaitu, semua biaya yang berhubungan dengan fungsi produksi atau kegiatan pengolahan bahan baku menjadi produk selesai.

Dari definisi diatas, dapat ditarik kesimpulan bahwa biaya produksi adalah biaya-biaya yang terjadi dalam proses pengelolaan bahan baku menjadi barang jadi yang terdiri dari bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan overhead pabrik.

2.2.2 Unsur-Unsur Biaya Produksi

Berdasarkan pengertian diatas, biaya produksi dibagi menjadi tiga komponen, yaitu biaya bahan baku langsung (*direct material cost*), biaya tenaga kerja langsung (*direct labour cost*), dan biaya overhead pabrik (*factory overhead cost*).

1. Biaya Bahan Baku Langsung (*Direct Material Cost*)

Biaya bahan baku merupakan unsur yang paling dibutuhkan dalam melakukan proses produksi. Karena bahan baku adalah unsur utama dalam menghasilkan produk selesai dan pemakaiannya dapat diidentifikasi secara langsung.

Menurut Blocher, Stout, dan Cokins (2011:108) biaya bahan baku langsung (*direct material cost*) adalah biaya bahan baku pada produk atau objek biaya lainnya (dikurangi diskon pembelian tetapi ditambah beban angkut dan yang terkait) dan biasanya juga termasuk penyisihan yang wajar untuk unit barang sisa dan cacat.

Menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2009:12) biaya bahan baku langsung adalah bahan baku yang merupakan

bagian yang tidak dapat dipisahkan dari produk selesai dan dapat ditelusuri langsung kepada produk selesai.

Dari pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa biaya bahan baku langsung merupakan unsur utama yang paling penting dalam melakukan proses produksi yang dapat diidentifikasi dan ditelusuri dengan mudah pada barang jadi.

Selain biaya bahan baku dalam melaksanakan proses produksi, perusahaan juga memerlukan yang namanya bahan penolong atau bahan pembantu sebagai bahan yang diolah menjadi bagian produk selesai yang pemakaiannya relatif lebih kecil.

Menurut Mulyadi (2009:194) biaya bahan penolong adalah bahan yang tidak menjadi bagian produk jadi atau bahan yang meskipun menjadi bagian produk jadi tetapi nilainya relatif kecil bila dibandingkan dengan harga pokok produksi tersebut.

Dalam melakukan proses produksi, cenderung terjadi masalah-masalah yang berhubungan dengan bahan baku. Pihak manajemen dituntut untuk dapat mengatasi masalah-masalah yang berhubungan dengan bahan baku tersebut. Menurut Mulyadi (2009:298) masalah-masalah khusus yang berhubungan dengan bahan baku tersebut adalah:

a. Sisa Bahan Baku

Didalam proses produksi, tidak semua bahan baku dapat menjadi bagian produk jadi. Bahan yang mengalami kerusakan didalam proses pengerjaannya disebut sisa bahan. Perlakuan terhadap sisa bahan tergantung dari harga jual sisa bahan itu sendiri.

Jika harga jual sisa bahan rendah, biasanya tidak dilakukan pencatatan jumlah dan harganya sampai saat penjualannya. Tetapi jika harga jual sisa bahan tinggi, perlu dicatat jumlah dan harga jual sisa bahan tersebut dalam kartu persediaan pada saat sisa bahan diserahkan oleh bagian produksi ke bagian gudang. Hasil penjualan sisa bahan dapat diperlakukan sebagai:

1. Pengurangan biaya bahan baku yang dipakai dalam pesanan yang menghasilkan sisa bahan tersebut.
2. Pengurangan terhadap biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi.
3. Penghasilan diluar usaha (*other income*).

b. Produk Rusak

Produk rusak adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, yang secara ekonomis tidak dapat diperbaiki menjadi produk yang baik. Produk rusak berbeda dengan sisa bahan karena sisa bahan merupakan bahan yang mengalami kerusakan dalam proses produksi, sehingga belum sempat menjadi produk, sedangkan produk rusak merupakan produk yang telah menyerap biaya bahan, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik.

c. Produk Cacat

Produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditentukan, tetapi dengan mengeluarkan biaya pengerjaan kembali untuk memperbaikinya, produk tersebut secara ekonomis dapat disempurnakan lagi menjadi produk jadi yang baik.

2. Biaya Tenaga Kerja Langsung (*Direct Labour Cost*)

Biaya tenaga kerja yang termasuk dalam perhitungan biaya produksi digolongkan kedalam biaya tenaga kerja langsung dan biaya tenaga kerja tidak langsung. Tenaga kerja adalah usaha fisik yang dilakukan karyawan untuk mengolah bahan baku yang tersedia menjadi barang jadi.

Menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2009:12) biaya tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang digunakan dalam merubah atau mengonversi bahan baku menjadi produk selesai dan dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai.

Sedangkan biaya tenaga kerja tidak langsung menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2009:13) adalah tenaga kerja yang membantu dalam pengolahan produk selesai, tetapi tidak dapat ditelusuri langsung kepada produk selesai.

3. Biaya Overhead Pabrik (*Factory Overhead Cost*)

Menurut Supriyono (1999:21) biaya overhead pabrik (*factory overhead cost*) adalah biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, yang elemennya digolongkan ke dalam:

- a. Biaya bahan penolong
- b. Biaya tenaga kerja tidak langsung
- c. Penyusutan
- d. Pemeliharaan
- e. Biaya listrik dan air
- f. Biaya asuransi
- g. Biaya overhead lain-lain

Menurut Simamora (1999:38) biaya overhead pabrik digolongkan menjadi tiga jenis biaya, yaitu bahan penolong, tenaga kerja tidak langsung dan biaya lain-lain. Biaya bahan penolong adalah bahan baku yang dibutuhkan untuk proses produksi namun bukan bagian integral dari produk jadi. Biaya tenaga kerja tidak langsung adalah biaya personalia yang tidak bekerja secara langsung atas produk, namun jasanya diperlukan untuk proses pabrikasi. Sedangkan biaya lain-lain adalah biaya pabrikasi yang bukan bahan baku dan tenaga kerja. Overhead pabrik juga disebut beban pabrik atau biaya produk tidak langsung.

Menurut Firdaus Ahmad Dunia dan Wasilah Abdullah (2012:25) biaya overhead pabrik adalah semua biaya untuk memproduksi suatu produk selain dari bahan langsung dan tenaga kerja langsung.

Menurut Henry Simamora (1999:38) biaya overhead pabrikasi meliputi semua biaya pabrikasi selain biaya bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung. Biaya overhead pabrikasi dapat digolongkan menjadi tiga jenis biaya : bahan penolong, tenaga kerja tidak langsung dan pabrikasi lain-lain.

Menurut Haryono Jusup (2011:560) biaya overhead pabrik adalah semua biaya produksi, selain biaya bahan langsung dan biaya tenaga kerja langsung. Biaya ini terjadi sebagai akibat dari aktivitas berbagai pendukung produksi, seperti penyimpanan barang di gudang, penyyetelan mesin dan pembersihan tempat kerja. Aktivitas-aktivitas ini menimbulkan biaya, seperti biaya bahan tak langsung, biaya tenaga kerja tak langsung, reparasi dan pemeliharaan, listrik, sewa, asuransi, pajak kekayaan, dan depresiasi atas peralatan produksi. Biaya

overhead pabrik sering juga disebut biaya produksi tak langsung.

Biaya overhead pabrik menurut Hansen dan Mowen (2004:51) mengemukakan bahwa biaya overhead pabrik adalah semua biaya produksi selain dari bahan langsung dan tenaga kerja langsung dikelompokkan ke dalam satu kategori yang disebut ongkos overhead.

Biaya overhead pabrik menurut Salman (2013:26) adalah biaya produksi yang dikeluarkan perusahaan selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung. Biaya overhead pabrik meliputi biaya bahan pembantu atau penolong, biaya penyusutan aktiva pabrik, biaya sewa gedung pabrik, dan biaya overhead lain-lain.

Biaya overhead pabrik menurut Garrison,dkk (2013:56) adalah seluruh biaya manufaktur yang tidak termasuk dalam bahan langsung dan tenaga kerja langsung.

Biaya overhead pabrik menurut Halim (2005:90) adalah seluruh biaya produksi yang tidak dapat diklasifikasikan sebagai biaya bahan baku langsung atau biaya tenaga kerja langsung.

Biaya overhead pabrik merupakan salah satu unsur dalam biaya produksi. Pihak manajemen harus memperhitungkan tariff biaya overhead pabrik yang digunakan dalam memproduksi suatu produk. Menurut Mulyadi (2009:197) dalam menentukan tarif biaya overhead pabrik harus melalui tiga tahap berikut :

1. Menyusun Anggaran Biaya Overhead Pabrik

Dalam menyusun anggaran biaya overhead pabrik harus diperhatikan tingkat kegiatan (kapasitas) yang akan dipakai sebagai dasar penaksiran biaya overhead pabrik. Ada tiga macam kapasitas yang dapat dipakai sebagai dasar pembuatan anggaran biaya overhead pabrik, yaitu:

- a. Kapasitas praktis adalah kapasitas teoritis dikurangkan dengan kerugian-kerugian waktu yang tidak dapat dihindari karena hambatan-hambatan intern perusahaan. Kapasitas teoritis adalah kapasitas pabrik atau suatu departemen untuk menghasilkan produk pada kecepatan penuh tanpa berhenti selama jangka waktu tertentu.
- b. Kapasitas normal adalah kemampuan perusahaan untuk memproduksi dan menjual produknya dalam jangka panjang. Jika dalam penentuan kapasitas praktis hanya diperhitungkan kelonggaran-kelonggaran waktu akibat factor-faktor intern perusahaan dalam penentuan kapasitas normal diperhitungkan pula kecenderungan penjualan dalam jangka panjang.
- c. Kapasitas sesungguhnya yang diharapkan adalah kapasitas sesungguhnya yang diperkirakan akan dapat dicapai dalam tahun yang akan datang. Pengguna kapasitas sesungguhnya yang diharapkan sebagai dasar penentuan tariff biaya overhead pabrik mempunyai beberapa kelemahan sebagai berikut:

- Akan berakibat terjadinya perbedaan yang besar pada tarif biaya overhead pabrik dari tahun ke tahun.
- Sebagai akibat perubahan yang besar pada tarif biaya overhead pabrik dari period eke periode, maka biaya-biaya akibat adanya fasilitas yang menganggur dikapitalisasikan dan diperhitungkan dalam harga pokok produksi.

2. Memilih Dasar Pembebanan Biaya Overhead Pabrik Kepada Produk

Setelah anggaran biaya overhead pabrik disusun, langkah selanjutnya adalah memilih dasar yang akan dipakai untuk membebankan secara adil biaya overhead pabrik kepada produk. Ada berbagai macam dasar yang dapat dipakai untuk membebankan biaya overhead pabrik kepada produk, diantaranya:

- Satuan produk
- Biaya bahan baku
- Biaya tenaga kerja langsung
- Jam tenaga kerja langsung
- Jam mesin

Faktor-faktor yang harus dipertimbangkan dalam memilih dasar pembebanan yang dipakai adalah:

- Harus diperhatikan jenis biaya overhead pabrik yang dominan jumlahnya dalam departemen produksi.

- Harus diperhatikan sifat-sifat biaya overhead pabrik yang dominan tersebut dan eratnya hubungan sifat-sifat tersebut dengan dasar pembebanan yang akan dipakai.

3. Menghitung Tarif Biaya Overhead Pabrik

Setelah tingkat kapasitas yang akan dicapai dalam periode anggaran ditentukan dan anggaran biaya overhead pabrik yang disusun, serta dasar pembebanannya telah dipilih dan diperkirakan, maka langkah terakhir adalah menghitung tariff biaya overhead pabrik.

Menurut Mulyadi (2009:193) dalam menentukan biaya overhead pabrik dapat digolongkan dengan tiga cara, yaitu:

a. Berdasarkan Sifatnya

Biaya-biaya produksi yang termasuk dalam biaya overhead pabrik dikelompokkan menjadi beberapa golongan berikut ini:

1. Biaya bahan penolong adalah bahan yang tidak menjadi bagian produk jadi atau bahan yang meskipun menjadi bagian produk jadi tetapi nilainya relatif kecil bila dibandingkan dengan harga pokok produksi tersebut.
2. Biaya reparasi dan pemeliharaan berupa biaya suku cadang (*sparepart*), biaya bahan habis pakai (*factory supplies*) dan harga perolehan jasa dari pihak luar perusahaan untuk keperluan perbaikan dan pemeliharaan bangunan pabrik, mesin-mesin, kendaraan, dan aktiva tetap lain yang digunakan untuk keperluan pabrik.

3. Biaya tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja pabrik yang upahnya tidak dapat diperhitungkan secara langsung kepada produk atau pesanan tertentu. Biaya tenaga kerja tidak langsung terdiri dari upah, tunjangan dan biaya kesejahteraan yang dikeluarkan untuk tenaga kerja tidak langsung tersebut.
 4. Biaya yang timbul akibat penilaian terhadap aktiva tetap adalah biaya-biaya depresiasi emplasemen pabrik, bangunan pabrik, mesin, alat kerja, dan aktiva lain yang digunakan di pabrik.
 5. Biaya yang timbul sebagai akibat berlalunya waktu adalah biaya-biaya asuransi gedung, asuransi mesin, asuransi kendaraan, asuransi kecelakaan karyawan, dan biaya amortisasi kerugian *trial-run*.
 6. Biaya overhead pabrik lain yang secara langsung memerlukan pengeluaran uang tunai adalah biaya reparasi yang diserahkan kepada pihak luar perusahaan, biaya listrik dan sebagainya.
- b. Berdasarkan Perilaku dalam Hubungan dengan Perubahan Volume Produksi
- Ditinjau dari perilaku unsur-unsur biaya overhead pabrik dalam hubugannya dengan perubahan volume kegiatan, biaya overhead pabrik dapat dibagi menjadi tiga golongan, yaitu:
1. Biaya overhead pabrik tetap adalah biaya overhead pabrik yang tidak berubah dalam kisar perubahan volume kegiatan tertentu.
 2. Biaya overhead pabrik variabel adalah biaya overhead pabrik yang berubah sebanding dengan perubahan volume kegiatan.

3. Biaya overhead pabrik semivariabel adalah biaya overhead pabrik yang berubah tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan dan dipecah menjadi dua unsur yaitu, biaya tetap dan biaya variabel.
- c. Berdasarkan Hubungannya dengan Departemen
- Ditinjau dari hubungannya dengan departemen-departemen yang ada dalam pabrik, biaya overhead pabrik dapat digolongkan menjadi dua kelompok:
1. Biaya overhead pabrik langsung departemen adalah biaya overhead pabrik yang terjadi dalam departemen tertentu dan manfaatnya hanya dinikmati oleh departemen tersebut.
 2. Biaya overhead pabrik tidak langsung departemen adalah biaya overhead pabrik yang manfaatnya dinikmati oleh lebih dari satu departemen.

2.3 Metode Konvensional

Hansen dan Mowen (2004:57) mengemukakan bahwa dalam pembebanan biaya ke produk dengan sistem biaya konvensional menggunakan penelusuran langsung dan penelusuran penggerak, akan tetapi penelusuran penggerak hanya menggunakan penggerak tingkat unit (produksi) seperti jam tenaga kerja langsung, jam mesin dan material langsung.

Pada sistem biaya konvensional, pembebanan biaya bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung pada produk tidak memiliki tantangan khusus. Biaya-biaya ditekankan pada produk dengan menggunakan penelusuran langsung atau penelusuran pendorong yang sangat akurat, dan sebagian besar sistem konvensional didesain untuk memastikan bahwa penelusuran ini dilakukan. Sedangkan pembebanan biaya overhead pabrik

akan menimbulkan masalah dalam pembebanan biaya ke produk, karena hubungan antara masukan dan keluaran yang secara fisik dapat diamati pada bahan langsung dan biaya tenaga kerja langsung tidak tersedia pada biaya overhead pabrik.

Sistem biaya konvensional mengasumsikan bahwa semua biaya dapat diklasifikasikan ke dalam dua kategori yaitu, biaya tetap dan biaya variabel dengan memperhatikan perubahan-perubahan dalam unit atau volume produksi. Jika unit produk atau penyebab lain yang sangat berkaitan dengan unit yang diproduksi, seperti jam kerja langsung atau jam mesin dianggap sebagai *cost driver* yang penting. *Cost driver* berdasarkan unit atau volume ini digunakan untuk menetapkan biaya produksi kepada produk. Sistem ini dianggap lebih akurat untuk menentukan biaya produksi. Tetapi metode ini tidak mempertimbangkan biaya yang berubah karena aktivitas atau proses yang berbeda dalam tiap aktivitas.

2.4 Metode *Job Order Costing*

Metode harga pokok pesanan dapat dilakukan apabila perusahaan mendapatkan pesanan akan suatu produk dari pihak luar.

Bastian Bustami dan Nurlela (2009:61) mengemukakan bahwa perhitungan biaya berdasarkan pesanan (*Job Order Costing*) adalah suatu sistem akuntansi yang menelusuri biaya pada unit individual atau pekerjaan, kontrak, tumpukan produk atau pesanan pelanggan yang spesifik.

Menurut Mulyadi (2010:75) metode harga pokok pesanan (*Job Order Costing*) adalah metode pengumpulan harga pokok produk dimana biaya-biaya produksi dikumpulkan untuk pesanan tertentu dan biaya produksi per satuan produk yang dihasilkan untuk memenuhi pesanan tersebut dihitung dengan cara membagi total biaya produksi untuk pesanan

tersebut dengan jumlah satuan produk dalam pesanan yang bersangkutan. Pengolahan produk akan dimulai setelah datangnya pesanan dari pelanggan atau pembeli melalui dokumen pesanan penjualan (*sales order*), yang memuat jenis dan jumlah produk yang dipesan, spesifikasi pesanan, tanggal pesanan diterima dan harus diserahkan.

Carter (2006:127) mengemukakan agar perhitungan biaya berdasarkan pesanan menjadi efektif, pesanan harus diidentifikasi secara terpisah. Agar rincian dari perhitungan biaya berdasarkan pesanan sesuai usaha yang diperlukan.

Menurut Henry Simamora (1999:79) *job order costing* membebankan biaya-biaya kepada pekerjaan-pekerjaan spesifik, yang dapat meliputi satuan fisik tunggal ataupun beberapa *batch* produk.

Metode harga pokok pesanan menurut R.A.Supriyono (2016:36) adalah metode pengumpulan harga pokok produk dimana biaya dikumpulkan untuk setiap pesanan atau kontrak atau jasa secara terpisah dan setiap pesanan atau kontrak dapat dipisahkan identitasnya.

Metode harga pokok pesanan menurut Neneg Hartati (2017:111) merupakan metode pengumpulan biaya produksi untuk menetapkan harga pokok produksi yang dibuat perusahaan berdasarkan pesanan.

2.4.1 Karakteristik Metode *Job Order Costing*

Menurut Mulyadi (2009:38) karakteristik yang produksinya berdasarkan pesanan adalah:

1. Perusahaan memproduksi berbagai macam produk sesuai dengan spesifikasi pemesanan dan setiap jenis produk perlu dihitung harga pokok produksinya secara individual.
2. Biaya produksi harus digolongkan berdasarkan hubungannya dengan produk menjadi dua kelompok yaitu, biaya produksi langsung dan biaya produksi tidak langsung.

3. Biaya produksi langsung terdiri dari biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, sedangkan biaya produksi tidak langsung disebut dengan istilah biaya overhead pabrik.
4. Biaya produksi langsung diperhitungkan sebagai harga pokok produksi pesanan tertentu berdasarkan biaya yang sesungguhnya terjadi, sedangkan biaya overhead pabrik diperhitungkan kedalam harga pokok pesanan berdasarkan tarif yang ditentukan dimuka.
5. Harga pokok pesanan per unit dihitung pada saat pesanan selesai diproduksi dengan cara membagi jumlah biaya produksi yang dikeluarkan untuk pesanan tersebut dengan jumlah unit produk yang dihasilkan dalam pesanan yang bersangkutan.

2.4.2 Manfaat Informasi *Job Order Costing*

Menurut Mulyadi (2009:65) informasi harga pokok produksi yang dihitung untuk jangka waktu tertentu memiliki manfaat bagi manajemen sebagai berikut:

1. Menentukan harga jual yang akan dibebankan kepada konsumen
2. Mempertimbangkan penerimaan atau penolakan pesanan
3. Memantau realisasi biaya produksi
4. Menghitung laba atau rugi tiap pesanan

2.4.3 Kartu Harga Pokok Pesanan (*Job Order Cost Sheet*)

Untuk memudahkan perhitungan harga pokok tiap pesanan, maka digunakan kartu harga pokok pesanan (*Job Order Cost Sheet*). Tiap pesanan dibuatkan satu kartu harga pokok pesanan. Beberapa informasi penting dapat diperoleh di kartu harga pokok pesanan menurut Daljono (2011:45) adalah kartu ini digunakan

untuk mencatat pemakaian biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan pembebanan overhead pabrik ke pesanan yang bersangkutan. Kemudian, apabila suatu pesanan telah selesai diproses, besarnya harga pokok tersebut.

Kartu Harga Pokok Pesanan						
No. Pesanan :						
Pemesan :						
Jenis Pesanan :						
Jumlah Pesanan :						
Biaya Bahan Baku			Biaya Tenaga Kerja Langsung			Biaya Overhead Pabrik
Bahan Baku	Ket	Total (Rp)	Jumlah Orang	Ket	Total (Rp)	Total (Rp)
Jumlah Biaya Produksi :						
Hasil Produksi :						
Harga Pokok Produksi/Unit :						

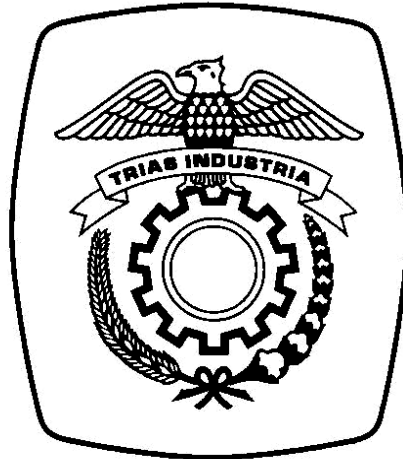
Gambar II.1 Contoh Kartu Harga Pokok Pesanan

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan selama 6 bulan dari bulan November 2018-April 2019 pada PT. Yuasa Battery Indonesia yang beralamat di Jl.Mh. Thamrin Kebon Nanas No. 1 Tangerang dengan objek penelitian penentuan biaya produksi pada produk YTZ6-V Sepeda Motor .

3.2 Jenis Data

Data yang dibutuhkan untuk penelitian ini adalah data kuantitatif yaitu data yang berbentuk angka atau bilangan, berupa:

- Data Biaya Produksi : Biaya Bahan Baku, Biaya Tenaga Kerja Langsung dan Biaya Overhead Pabrik
- Data Penjualan

3.3 Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini berupa sumber data internal yaitu data yang diperoleh dari dalam perusahaan yang terdiri atas data primer dan data sekunder.

a. Data Primer

Data ini diperoleh atau dikumpulkan oleh penulis secara langsung dari sumber datanya baik dari pihak penanggung jawab produksi, dan pihak penanggungjawab keuangan sehingga dapat diperoleh keterangan yang dibutuhkan sehubungan dengan masalah yang diteliti.

b. Data Sekunder

Data ini diperoleh dari data yang sudah ada diperusahaan dalam bentuk dokumen dan laporan keuangan yang dapat membantu dalam pembentukan biaya pembuatan produk.

3.4 Metode Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini metode pengumpulan data yang digunakan adalah:

a. Studi Kepustakaan

Pengumpulan data diambil dari informasi yang tersedia berupa hasil pembahasan laporan-laporan sejenis seperti membaca hasil penelitian orang lain yang sudah ada sebelumnya sebagai pembandingan, membaca buku-buku ilmiah atau lainnya yang berkaitan dengan pembahasan dalam tugas akhir ini. Hal ini dilakukan sebagai bekal untuk memperkuat landasan teori dari tugas akhir ini.

b. Studi Lapangan

Studi lapangan dengan pengamatan secara langsung pada perusahaan yang menjadi obyek penelitian untuk mendapatkan data yang diperlukan. Teknik yang dilakukan antara lain :

- Wawancara
- Dokumentasi

3.5 Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode analisis deskriptif kuantitatif yaitu dengan cara menghitung biaya produksi berdasarkan data yang diperoleh dari PT. Yuasa Battery Indonesia yang disajikan dalam bentuk angka.

Teknik analisis yang dilakukan yaitu menghitung biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik. Analisis ini

dilakukan dengan membandingkan hasil perhitungan biaya produksi oleh perusahaan yaitu metode konvensional dengan perhitungan biaya produksi menggunakan metode *job order costing*. Metode analisis ini terdiri dari:

1. Perhitungan biaya overhead pabrik menurut perusahaan
 - a. Menghitung biaya overhead menurut perusahaan

$$\text{Tarif} = \frac{\text{Total Biaya Overhead Pabrik Tahun XXXX}}{\text{Total Unit Produk Tahun XXXX}}$$

$$\text{Biaya Overhead Pabrik} = \text{Tarif} \times \text{Total Unit Produk}$$

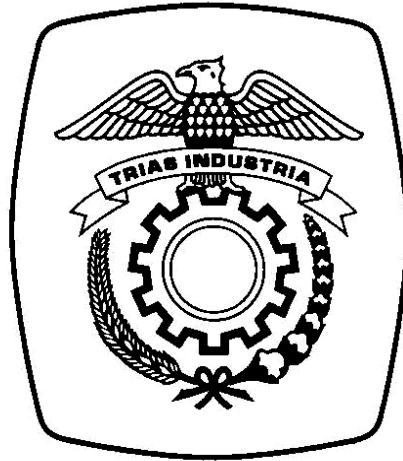
2. Perhitungan biaya overhead pabrik dengan sistem pembebanan biaya tarif proporsional
 - a. Tarif BOP/Unir = Total Biaya Overhead Pabrik Tahun xxxx dikali Persentase Rata-Rata Penjualan kemudian dibagi Total Unit yang di produksi Tahun xxxx
3. Dari data tersebut dapat dilakukan perhitungan biaya overhead pabrik per unit dengan membagi jumlah unit produksi yang dihasilkan.
4. Melakukan analisis perbandingan antara hasil perhitungan biaya overhead pabrik secara tarif tunggal dengan perhitungan biaya overhead pabrik dengan tarif proporsional.

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan

1. Profil Perusahaan

Nama Perusahaan	: PT Yuasa Battery Indonesia
Status Perusahaan	: Penanaman Modal Asing (PMA)
Pemegang Saham	: 1. PT. Pakarti Yoga (50%) 2. GS. Yuasa International Ltd (50%)
Tanggal Pendirian	: 14 Mei 1975
Pendiri Perusahaan	: Shigeto Yuasa
Alamat Perusahaan	: Jl. MH. Thamrin, No.1 Kebon Nanas, Pinang, Tangerang 15143, Indonesia
Telepon	: (021) 55757205
Fax	: (021) 55757193
Website	: http://www.yuasabattery.co.id
Luas Tanah	: 48.135m ²
Luas Bangunan	: 30.536m ²
Nomor NPWP	: 01.002.673.0-055.000
Izin Perusahaan	:1. SK.Presiden RI. No. B-113/Pres/11/1974 2. SK.BKPM No. 29/I/Industri/1979 3. SK.BKPM No. 64/T/Industri/1989 4. SK.BKPM No. 56/T/Industri/1989 5. SK.BKPM No. 245/T/Industri/1994 6. SK.BKPM No. 935/T/Industri/2005 7. SK.BKPM No. 13/1/IP/II/PMA/2012
Izin Produksi	: 15.000.000 unit per tahun
Jenis Produk	: <i>Battery</i>
Distributor Utama	: PT. Santi Yoga

Pelanggan Utama	: Pabrik Kendaraan Bermotor
Jangkauan Pasar	: Seluruh Dunia
Penghargaan	: 1. Sertifikat Sistem Manajemen Mutu ISO 9001 2. Sertifikat Sistem Manajemen Lingkungan ISO 14001 3. Top Brand Tahun : 2008-2016 4. PROPER - Peringkat Biru Periode Tahun : 2009-2010 s/d 2015-2016 5. Sertifikat Produk SNI – Indonesia Standar No. SNI 4326:2013 (Aki untuk kendaraan bermotor kategori L), SNI 0038:2009 (Aki untuk kendaraan bermotor roda empat atau lebih). 6. Sertifikat Produk ABNT – Brazil (Brazilian Norm : ABNT NBR 15941)

2. Sejarah Perusahaan

PT. Yuasa Battery Indonesia adalah perusahaan swasta asing yang bergerak dibidang *accumulator* bagi kendaraan bermotor baik mobil maupun motor. Awalnya perusahaan ini hanya memproduksi baterai untuk keperluan kendaraan bermotor dengan orientasi pasar dalam negeri. Dengan perkembangan teknologi dari waktu ke waktu, PT. Yuasa Battery Indonesia mampu memproduksi produk untuk memenuhi pangsa pasar luar negeri. Produk PT. Yuasa Battery Indonesia dapat berkembang pesat ke masyarakat luas sehingga memacu perusahaan ini untuk memberikan pelayanan yang terbaik. Perusahaan ini memiliki filosofi yaitu mengutamakan kualitas, pelayanan dan pengiriman tepat waktu.

PT. Yuasa Battery Indonesia merupakan salah satu anak perusahaan dari GS Yuasa International Ltd dari 27 anak perusahaan yang tersebar di seluruh dunia. PT Yuasa Battery Indonesia yang berada di Tangerang ini didirikan pada Tanggal 14 Mei 1975 dan mulai beroperasi dengan memproduksi aki motor dan aki mobil. Namun kini untuk pabrik yang berlokasi di Tangerang ini hanya memproduksi aki motor.

Sebagian besar produksi baterai yang dihasilkan oleh PT. Yuasa Battery Indonesia didistribusikan ke sebagian besar produsen mobil dan sepeda motor yang tersebar di seluruh Indonesia. Dua puluh persen (20%) dari produksi PT Yuasa Battery Indonesia didistribusikan ke luar negeri. Negara-negara tersebut meliputi negara Malaysia, Filipina, Vietnam, Thailand, Jepang, Cina, Myanmar, Australia, Uni Emirat Arab, Spanyol, Italia, Prancis, Jerman, Belgia, Amerika Serikat, Brazil, Colombia, Ekuador, Argentina, Dominika, Bolivia, dan Chile. Pendistribusian baterai tersebut menggunakan sea fright atau pengiriman cargo melalui laut.

PT. Yuasa Battery Indonesia dipercaya sebagai vendor atau pemasok *battery* atau yang biasa disebut *Original Equipment Manufacturer* (OEM) oleh pabrikan-pabrikan motor seperti Astra Honda Motor, Yamaha Indonesia Motor Manufacturing, Kawasaki Motor Indonesia, dan Suzuki Indomobil Motor yang menjadi pelanggan utama perusahaan. Untuk produk *After Market* (AFM) PT Yuasa Battery Indonesia mempunyai distributor utama yaitu PT. Santi Yoga.

Keberadaan PT Yuasa battery Indonesia berstatus Penanaman Modal Asing (PMA). Saat ini perusahaan belum terbuka (tbk) yang artinya perusahaan mampu untuk

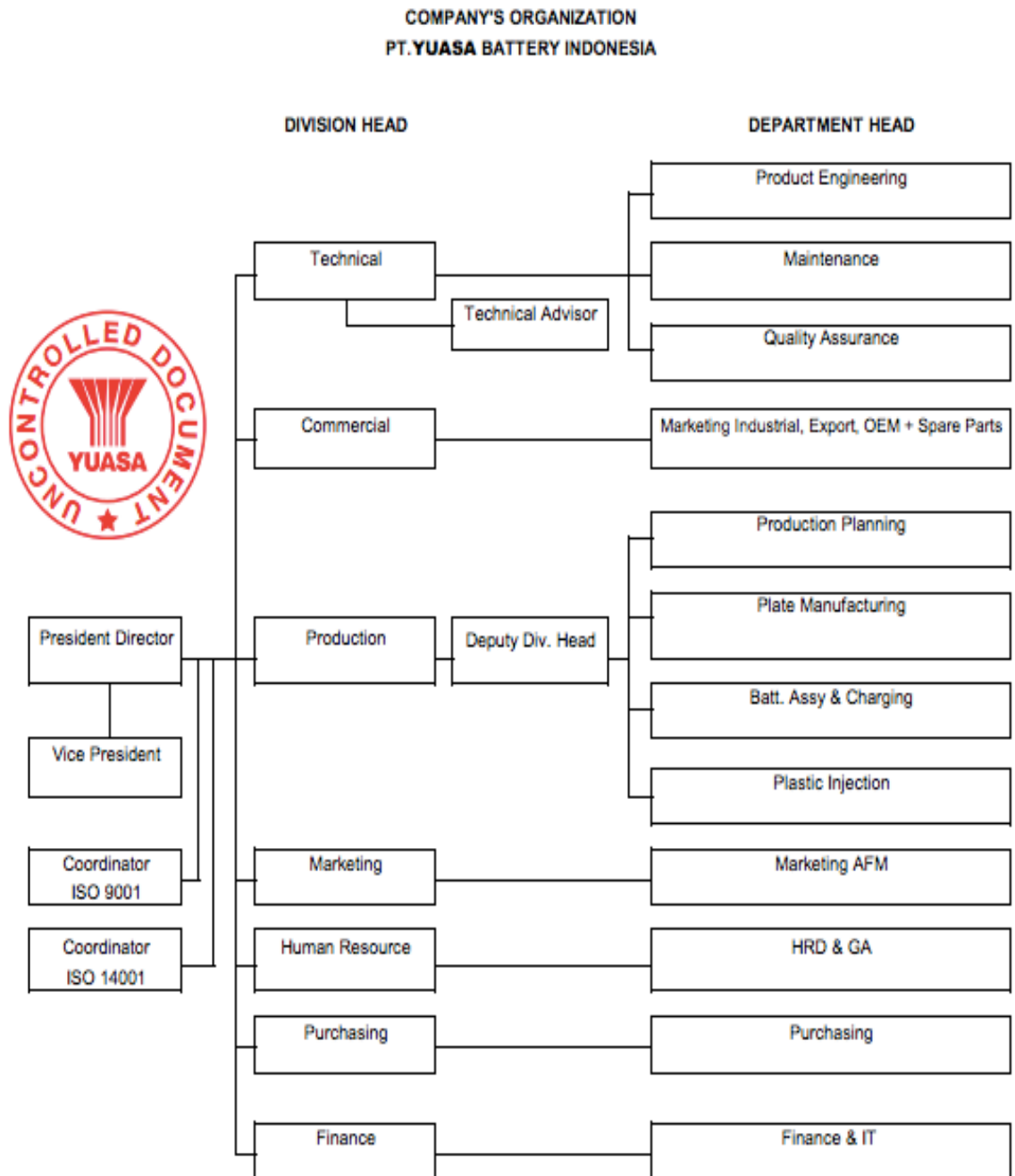
membayai sendiri kegiatan produksinya. Untuk kepemilikan saham keseluruhan PT Yuasa Battery Indonesia terbagi menjadi dua antara GS Yuasa International Ltd dan Pakarti Yoga Group yang masing-masing mempunyai porsi 50% saham kepemilikan.

3. Visi dan Misi Perusahaan

Visi dari PT. Yuasa Battery Indonesia adalah memproduksi *battery* berkualitas tinggi demi kenyamanan dan kepercayaan pelanggan di seluruh dunia.

Misi dari PT. Yuasa Battery Indonesia adalah menggunakan teknologi energi maju, pengelolaan dan perlindungan lingkungan, dan melakukan manajemen mutu ISO 9001:2015 dan manajemen lingkungan ISO 14001:2015.

4. Struktur Organisasi



Note : Department Head PE cum Coordinator ISO 9001
Department Head HRD & GA cum Coordinator ISO 14001

Gambar IV.1 Struktur Organisasi PT. Yuasa Battery Indonesia
(Sumber: PT. Yuasa Battery Indonesia)

Struktur organisasi pada PT. Yuasa Battery Indonesia merupakan struktur fungsional. Dapat dilihat bahwa karyawan digolongkan dalam divisi-divisi yang dipimpin oleh kepala divisi masing-masing. Struktur organisasi PT. Yuasa Battery Indonesia dapat dilihat pada gambar

Pimpinan tertinggi dipegang oleh Presiden Direktur yang bertindak sebagai pengawas perusahaan dan dibantu oleh seorang Wakil Presiden Direktur. Kegiatan di perusahaan dipimpin oleh Kepala Departemen yang bertanggung jawab langsung kepada Kepala Divisi masing-masing. Terdapat 7 divisi fungsional di PT. Yuasa Battery Indonesia, *Technical Division, Commercial Division, Production Division, Marketing Division, Human Resource Division, Purchasing Division, Finance Division.*

a. Technical Division

Mempunyai fungsi untuk mengatur penggunaan sumber daya, peralatan dan mesin, fasilitas penunjang produksi, serta pengembangan produk dan proses untuk meningkatkan kualitas dan mengoptimalkan produksi.

b. Commercial Division

Mempunyai fungsi untuk menetapkan rencana penjualan jangka pendek dan jangka panjang, menetapkan harga jual, mencari wilayah pemasaran, menetapkan kontrak dengan pelanggan.

c. Production Division

Mempunyai fungsi untuk mengatur dan menjalankan kegiatan produksi untuk memenuhi kebutuhan pasar dan pesanan dari konsumen berdasarkan rencana produksi.

d. Marketing Division

Mempunyai fungsi untuk menetapkan strategi pemasaran, mengestimasi biaya dan pertumbuhan ekonomi, pengembangan pasar baru dan pemasaran dari produk-produk yang ada.

e. Human Resource Division

Mempunyai fungsi untuk menetapkan kebijakan dan prosedur yang berkaitan dengan bidang ketenagakerjaan dan bidang-bidang umum.

f. Purchasing Division

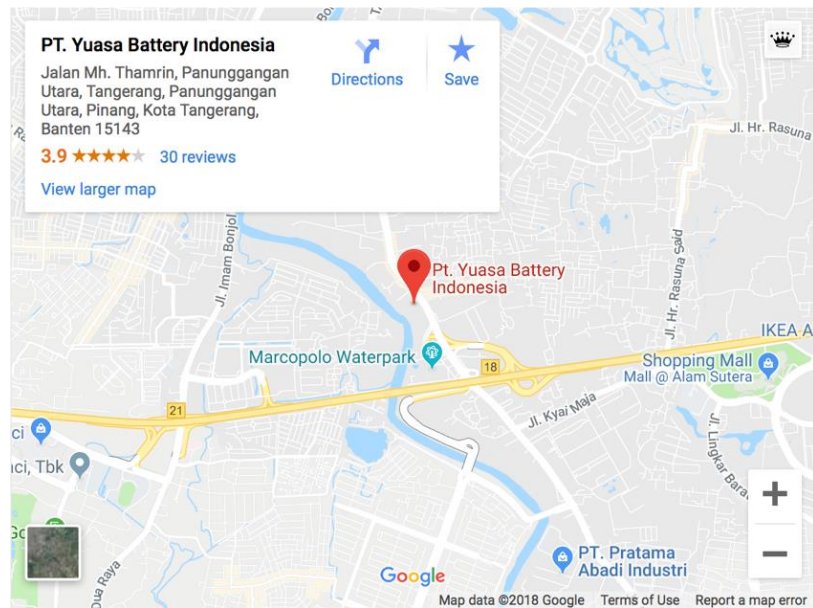
Mempunyai fungsi untuk melakukan pembelian bahan dan menentukan tanggal penerimaan barang serta memilih vendor dan juga menentukan penempatan jumlah pesanan.

g. Finance Division

Mempunyai fungsi untuk mengatur pengadaan dan penggunaan dana untuk berjalannya keseluruhan operasi di perusahaan, merencanakan anggaran pengeluaran rutin dan mengendalikan pengeluaran biaya.

5. Lokasi Perusahaan

PT. Yuasa Battery Indonesia terletak di Kota Tangerang. Perusahaan yang memproduksi *Accumulator* ini berlokasi di Jalan Mh. Thamrin, Panunggangan Utara, Pinang, Kota Tangerang, Banten 15143. Gambar IV.2 menunjukkan peta lokasi PT. Yuasa Battery Indonesia.



Gambar IV.2 Lokasi PT. Yuasa Battery Indonesia
(Sumber: PT. Yuasa Battery Indonesia)

4.1.2 Bidang Produksi

Bahan baku dalam produksi ini adalah timah balok yang memiliki beberapa jenis berdasarkan kualitasnya dan darimana timah tersebut berasal (*supplier*). Dalam halnya bahan baku maupun bahan pelengkap produksi PT. Yuasa Battery Indonesia sudah memiliki *supplier* tersendiri. Terdapat *supplier* dari dalam negeri maupun mancanegara. Dimana berbeda *supplier* berbeda pula kualitas dari bahan bakunya. Namun dalam hal ini menyesuaikan juga dengan spesifikasi *battery* (accumulator) yang akan di produksi. Untuk bahan baku utama yaitu timah balok PT. Yuasa Battery Indonesia mendapatkannya dari 3 *supplier*, diantaranya adalah PT. Non Ferindo Utama (Indonesia), Koreazinc (Korea), dan Nyrstar Brand (Australia).

Berikut ini daftar bahan baku dan bahan penolong yang dimiliki oleh PT. Yuasa Battery Indonesia :

No.	Bahan Baku
1.	Timah Murni
2.	Timbal
3.	Merkuri Sulfat
4.	Cadmium Sulfat
5.	Nikel
6.	Asam Sulfat
7.	Separator

Tabel IV.1 : Daftar Bahan Baku
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

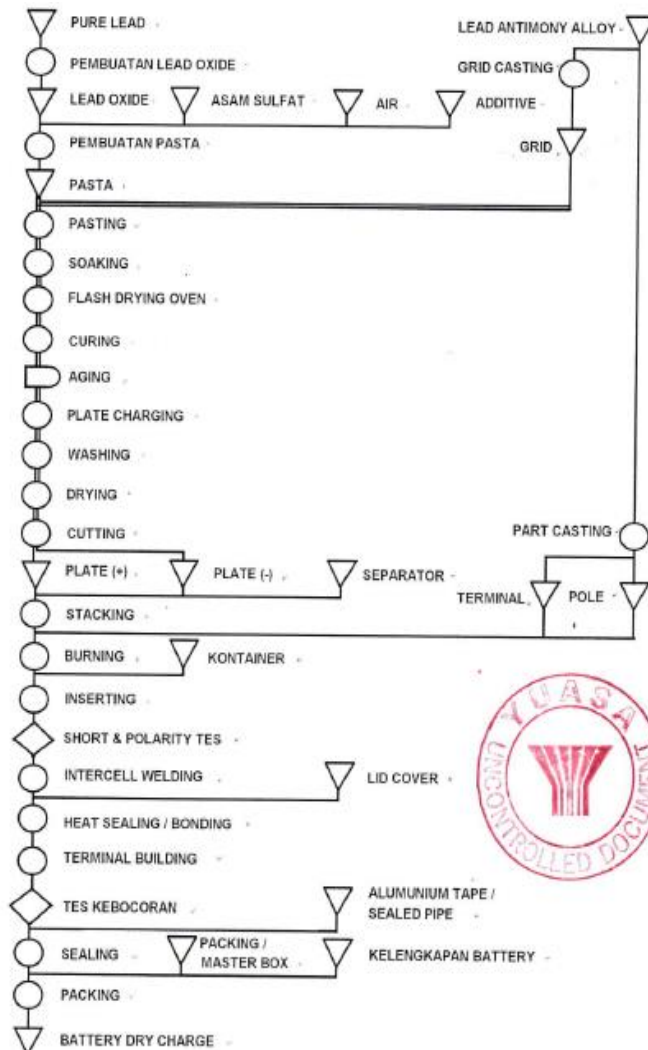
No.	Bahan Penolong
1.	Wadah Aki
2.	Kutub
3.	Kardus Packaging

Tabel IV.2 : Daftar Bahan Penolong
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

No.	Mesin	Jumlah
1.	<i>Grid Casting</i>	28 Unit
2.	<i>Ball Mill</i>	2 Unit
3.	<i>Pasting</i>	4 Unit
4.	<i>Pasta Mixer</i>	2 Unit
5.	<i>Rectifier Charger</i>	109 Unit
6.	<i>Line Assembly</i>	15 Line

Tabel IV.3 : Daftar Mesin
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

Proses Produksi



Gambar III.4 Proses Produksi *Battery*
(Sumber: PT. Yuasa Battery Indonesia)

Keterangan:

- ▽ Formula/bahan jadi
- Proses dilakukan
- ◇ Pengecekan
- D Proses menunggu

Penjelasannya antara lain :

a. *Grid Casting Shop*

Grid Casting merupakan bagian pembuatan rangka pelat timah dalam aki, komponen ini adalah bagian yang paling penting dalam suatu aki, dan sangat menentukan kualitas dari suatu aki. Proses pembuatan *grid* dimulai dari mencairkan timah balok di mesin pencairan. Kemudian cairan timahnya dialirkan ke dalam cetakan (*mold*) yang telah dipersiapkan sebelumnya dengan menyemprotkan suatu cairan yang bertujuan untuk menjaga panas *mold* terjaga secara merata dan hasil *casting* dapat lepas sempurna dari *mold* setelah selesai. Kemudian *grid* dipotong dan didinginkan. Kemudian dilakukan inspeksi secara kasat mata, yang tidak sesuai langsung dilebur lagi dan yang sesuai langsung disusun untuk kemudian disimpan untuk keperluan *aging* selama 1-4 hari sebelum dikirim ke bagian *pasting*.

b. *Pasting Shop*

Bagian ini adalah proses setelah dilakukannya *casting*. Penjelasan proses pada *pasting shop* ini antara lain:

- *Paste Mixing*

Bagian pembuatan pasta yang kelak akan dilapisi pada *grid*. Pembuatan pasta ini diawali dengan pencairan timah balok yang kemudian diolah di dalam mesin *ball mill* hingga menjadi serbuk. Kemudian serbuk ini dicampur dengan berbagai bahan tambahan lainnya. Campuran bahan itu kemudian diaduk didalam *mixer* selama waktu tertentu. Hingga hasil akhirnya adalah pasta.

- *Pasting*

Setelah pasta selesai dibuat, lalu dilakukan proses pelapisan terhadap rangka pelat aki (*grid*) dengan pasta menggunakan mesin khusus.

- *Drying*

Pelat aki (*grid*) yang sudah dilapisi dengan pasta kemudian permukaannya dikeringkan menggunakan oven. Dari proses *pasting* hingga *drying* ini menggunakan konveyor dalam perpindahannya.

- *Curing*

Dalam tahap ini pelat aki (*grid*) dikeringkan lagi dalam suatu ruangan khusus, yang kondisi suhu dan kelembaban udaranya sudah diatur. Proses pengeringan ini berlangsung selama 2 sampai 3 hari.

- *Aging*

Setelah dikeluarkan dari ruangan khusus pada proses *curing*, pelat aki (*grid*) tersebut menjalani proses pengeringan akhir di ruangan terbuka selama beberapa hari lagi 3 sampai dengan 4 hari.

c. *Formation*

Dalam tahap ini, pelat aki (*grid*) yang telah didiamkan di ruangan terbuka selama beberapa hari dilakukan proses pengisian (*charging*) sehingga pelat aki (*grid*) menjadi bermuatan listrik. Penjelasannya sebagai berikut :

- *Formation*

Proses pengisian muatan dilakukan dengan arus listrik yang bersumber dari *rectifier*. Proses ini berlangsung selama 1 hari, besarnya arus listrik yang diberikan tergantung pada tipe aki yang ingin diproduksi.

- *Washing*

Setelah dilakukan *charging* dan terisi muatan listrik, pelat aki (*grid*) selanjutnya dicuci dalam air untuk menghilangkan sisa-sisa asam dan kotoran yang menempel.

- *Drying*

Pelat aki (*grid*) yang sudah dicuci kemudian dikeringkan menggunakan mesin pengering pada suhu tertentu. Mesin pengering yang digunakan untuk pelat negatif dan positif berbeda. Proses *drying* ini berlangsung selama 2-3 jam.

- *Cutting and Brushing*

Setelah dikeringkan, pelat aki (*grid*) dipotong sesuai dengan tipe aki yang akan diproduksi. Setelah dilakukan pemotongan kemudian pelat aki (*grid*) dibersihkan sisi-sisi ujung terluarnya dengan cara disikat. Disini pula dilakukan proses inspeksi apabila ada pelat yang cacat.

d. *Assembling Shop*

Merupakan area perakitan *battery* yang merupakan lanjutan dari berbagai proses diatas. Seluruh komponen yang telah disiapkan dalam proses sebelumnya digabungkan dan ditambahkan sedikit proses serta tambahan komponen sehingga menjadi sebuah *battery* yang siap dijual.

Berikut adalah proses perakitannya :

- *Staking*

Proses penyusunan pelat aki (*grid*) positif dan negatif secara berselang-seling yang dibatasi oleh separator berwarna putih.

- *Element Burning*
Proses penyambungan pelat-pelat yang mempunyai polaritas yang sama yaitu positif dengan positif dan negatif dengan negatif melalui cara pengelasan dengan material timah.
- *Inserting*
Pada tahap ini, kelompok pelat yang sudah dilas dimasukkan ke dalam bak aki sesuai dengan kedudukan sel-selnya. Setelah masuk ke dalam bak aki sesuai dengan kedudukannya maka akan masuk ke dalam mesin untuk dirapihkan dan mengukur *polarity* dan *short circuit test*.
- *Inter Cells Welding*
Pada tahap ini *inter cell connector* tiap-tiap *plate group* disambung dengan cara dilakukan secara otomatis dalam mesin.
- *Bonding*
Bak aki yang telah terisi *plate group* ditutup dengan *cover lid*. Proses ini dilakukan dengan pemanasan atau istilahnya adalah “*heat sealing*” dimana 2 bahan plastik dipanaskan pada suhu tertentu hingga saling melekat.
- *Terminal Post Making*
Proses pembuatan kepala aki positif dan negatif dengan cara pengelasan. Setelah proses ini akan dilakukan proses ada atau tidaknya kebocoran yang terjadi, jika tidak maka akan diberi kode produksi dan penutupan dengan aluminium sealing dan siap dikirim ke bagian akhir dari proses produksi.

- *Finishing*

Proses terakhir *assembling* yang meliputi pembersihan *battery* untuk kemudian dikemas. Pemeriksaan akhir secara tampilan visual dan pengemasan dengan kemasan karton yang kemudian disusun di atas *pallet*.

4.1.3 Bidang Personalia

PT Yuasa Battery Indonesia menyediakan sumber daya manusia yang cukup untuk penerapan sistem manajemen perusahaan, dengan cara menerima karyawan sesuai kebutuhan dan kompetensi yang telah ditetapkan serta memberikan pengetahuan dasar mengenai sistem manajemen perusahaan yang diterapkan PT Yuasa Battery Indonesia. PT Yuasa Battery Indonesia menjamin bahwa kompetensi yang diperlukan oleh setiap karyawan agar dapat melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya secara tepat dan benar sesuai dengan sasaran dan persyaratan yang telah direncanakan. Berikut ini jumlah karyawan pada perusahaan PT Yuasa Battery Indonesia :

Keterangan	Laki-laki	Perempuan	Jumlah pekerja
Karyawan	1.389 orang	32 orang	1.421 orang

Tabel IV.4 Data Teaga Kerja
(Sumber: PT. Yuasa Battery Indonesia)

Jumlah tenaga kerja perempuan terdapat pada bagian :

<i>Finance</i>	7 orang
<i>Purchasing</i>	6 orang
<i>Marketing</i>	5 orang
<i>HRD</i>	4 orang
<i>Secretary</i>	1 orang
<i>GA 1</i>	1 orang
<i>QA</i>	2 orang
<i>Canteen</i>	6 orang

Tabel IV.5 Data Tenaga Kerja Perempuan
(Sumber: PT. Yuasa Battery Indonesia)

Jam kerja pada PT. Yuasa Battery Indonesia untuk karyawan produksi dan karyawan kantor terdapat perbedaan., untuk jam kerja pada bagian produksi perusahaan menggunakan sistem kerja tiga *shift*, yaitu *shift* pagi, *shift* sore dan *shift* malam. Berikut jadwal jam kerja yang ditetapkan oleh PT. Yuasa Battery Indonesia:

<i>Daily Shift</i>	Non Shift Produksi	07.00 - 16.00
	Non Shift Office	07.30 - 16.30
<i>Shift</i>	<i>Shift 1</i>	07.00 - 16.00
	<i>Shift 2</i>	16.00 - 24.00
	<i>Shift 3</i>	24.00 - 07.00

Tabel IV.6 : Jam Kerja Karyawan
(Sumber : HRD PT. Yuasa Battery Indonesia)

Terdapat tiga *shift* kerja pada lini produksi. Untuk *shift 1* jam kerja dimulai pada pukul 07.00 dan berhenti untuk istirahat makan siang pada pukul 11.30 kemudian kembali bekerja pada pukul 12.30. Waktu istirahat karyawan lini produksi *shift 1* bersamaan dengan karyawan lainnya termasuk karyawan kantor.

Khusus hari jumat terdapat perbedaan yaitu istirahat baru dimulai pukul 11.50 dan kembali bekerja pada pukul 12.50, hal ini karena pada hari jumat terdapat aktivitas sholat jumat.

4.1.3.1 Penerimaan Karyawan

Sistem yang diterapkan PT. Yuasa Battery Indonesia dalam melakukan penerimaan karyawan baru, mengacu pada Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015. Tahap pertama yang dilakukan dalam penerimaan karyawan, diawali pada kebutuhan akan permintaan karyawan baru pada setiap departemen di setiap awal tahun sesuai dengan kualifikasi yang dibutuhkan. Lalu departemen HRD akan meninjau kebutuhan tersebut dengan rencana kebutuhan tenaga kerja paling lama 2 minggu. Berikut ini tahap-tahap rincian prosedur penerimaan karyawan PT. Yuasa Battery Indonesia:

- a. Setiap departemen wajib mengisi formulir permintaan karyawan baru disetiap awal tahun.
- b. Meninjau kesesuaian kebutuhan berdasarkan permintaan dari tiap departemen paling lama 2 minggu setelah formulir di terima.
- c. Menimbang dan memberikan keputusan terhadap formulir Permintaan Karyawan Baru yang di ajukan oleh manajer personalia.
- d. Setelah adanya keputusan, staff HRD menginformasikan kebutuhan Tenaga Kerja dengan: menghubungi Kantor Dinas Tenaga Kerja (DISNAKER), melalui iklan di Surat Kabar dan Internet, melalui informasi informal (Pekerja Yuasa), melalui pihak Konsultan (Perusahaan Penyedia), atau menghubungi Kampus.
- e. Kemudian lamaran yang masuk dikumpulkan dan diseleksi sesuai dengan persyaratan yang diinginkan.

- f. Bila lamaran memenuhi persyaratan, Staff HRD melakukan: menentukan waktus tes tertulis dan menentutan panggilan tes (melalui telepon atau surat tertulis).
- g. Proses seleksi pada PT. Yuasa Battery Indonesia adalah: Calon pekerja yang hadir mengisi formulir Data Calon Pekerja, kemudian melakukan tes tertulis dan tes praktek. Untuk pengemudi/operator forklift dilakukan tes mengemudi, untuk SATPAM dilakukan tes Baris Berbaris dan Fisik, untuk staff dilakukan tes kemampuan penggunaan komputer. Setelah itu, wawancara yang langsung di tes oleh setiap departemen yang membutuhkan tenaga kerja baru.
- h. Kemudian hasilnya akan diinformasikan oleh Staff HRD melalui email kepada seluruh peserta tes.
- i. Bila hasil tes wawancara lulus, maka dilakukan pemanggilan untuk negosiasi penghasilan beserta hak dan kewajiban yang akan diterima. Bila ada kesepakatan maka dilanjutkan dengan pemeriksaan kesehatan. Bila tidak ada kesepakatan, maka Staff HRD dapat memanggil peserta tes lain yang diputuskan menjadi cadangan (apabila ada). Bila tidak ada peserta tes dengan status cadangan, maka proses seleksi diulang dengan melakukan pemanggilan pelamar baru.
- j. Setelah dinyatakan lulus Staff HRD menginformasikan ke Poliklinik perihal adanya calon Tenaga Kerja yang akan melakukan tes kesehatan. Kemudian Staff Poliklinik membuat surat pengantar pemeriksaan kesehatan dan menyerahkan pada calon Tenaga Kerja disertai dengan penjelasan lokasi Klinik atau Rumah Sakit atau Laboratorium yang ditunjuk. Apabila hasil sudah diterima, maka Staff Poliklinik menginformasikan kepada Staff HRD untuk memanggil calon Tenaga Kerja terkait agar datang menemui dokter perusahaan. Kemudian dokter perusahaan menyimpulkan hasil pemeriksaan kesehatan

calon pekerja. Bila hasil tes kesehatan tidak lulus, Staff HRD melakukan pengulangan dengan melakukan pemanggilan pelamar baru.

- k. Khusus untuk jabatan Kepala Departemen, dilakukan psikotes pada lembaga yang ditunjuk oleh Kepala Departemen HRD. Bila hasil tes tidak ada calon yang lulus dan waktu yang ditetapkan sesuai dengan permintaan telah lewat, maka Staff HRD menginformasikan ke Kepala Departemen terkait.
- l. Pelamar yang lulus keseluruhan tes, dipanggil untuk: menentukan tanggal mulai kerja sesuai permintaan, persiapan kelengkapan administrasi, seperti pas foto hitam putih ukuran 3 x 4 sebanyak 4 lembar dan Ijazah asli untuk diperlihatkan yang diserahkan sebelum aktif bekerja.
- m. Setelah itu, calon pekerja menandatangani Surat Perjanjian Kerja Masa Percobaan, kemudian Staff HRD memberikan: ketentuan umum pekerja masa percobaan, topi dan masker kerja, tanda pengenal dan pengetahuan mengenai profil perusahaan serta keamanan, kesehatan, dan keselamatan kerja (K3). Setelah itu Staff HRD mengantar calon pekerja kepada Kepala Departemen terkait.
- n. Kemudian Staff HRD menyimpan dokumen ketenagakeraan sesuai dengan tempat penyimpanan yang telah ditentukan dan menginput data pekerja baru ke dalam HRIS Program.

4.1.3.2 Promosi Jabatan

Tahapan yang dilakukan PT. Yuasa Battery Indonesia dalam proses promosi atau kenaikan jabatan, yaitu:

- a. Atasan terkait mengajukan permohonan promosi atau kenaikan jabatan terhadap pekerjanya untuk menduduki suatu jabatan

- tertentu sesuai kebutuhan organisasinya kepada Kepala Departemen dan Kepala Divisi bersangkutan.
- b. Kepala Departemen dan Kepala Divisi mengadakan penilaian terhadap kelayakan calon dan kebutuhan organisasinya.
 - c. Kepala Departemen terkait mengajukan kepada Kepala Divisi HRD untuk mengadakan penilaian terhadap pekerja yang akan dipromosikan tersebut.
 - d. Kepala Divisi HRD atau Kepala Departemen HRD melaksanakan wawancara kepada calon yang diajukan.
 - e. Kepala Departemen HRD menginformasikan hasil penilaian sebagai rekomendasi kepada Kepala Divisi HRD.
 - f. Kepala Divisi HRD mengeluarkan keputusan persetujuan atau penolakan terhadap calon yang akan dipromosikan.
 - g. Kepala Departemen HRD akan mengeluarkan Surat Keputusan (SK) Pengangkatan apabila dinyatakan lulus.
 - h. Kepala Departemen terkait mengadakan penilaian terhadap pekerja yang promosi setiap bulan selama 3 (tiga) bulan.

4.1.3.3 Penilaian Pekerja

Penilaian pekerja merupakan hasil evaluasi seorang pekerja pada periode awal tahun bulan Januari sampai akhir tahun bulan Desember yang dituangkan pada Formulir Penilaian Pekerja. Penilaian pekerja dilaksanakan 2 (dua) kali dalam setahun yaitu pada bulan Juni dan Desember. Unsur penilaian untuk kehadiran meliputi:

M	Mangkir
S1	Sakit Surat Dokter (Rawat Jalan)
P1	Izin Biasa
P5	Izin dengan Gaji Penuh
P6	Izin Biasa Tanpa Gaji
Sc	Schorsing

Tabel III.8 : Ketidakhadiran Karyawan termasuk dalam penilaian
(Sumber : HRD PT. Yuasa Battery Indonesia)

T	Cuti Tahunan
P3	Dispensasi
P4	Izin yang direncanakan/tidak direncanakan dengan mendapat gaji
S1	Sakit Surat Dokter (Rawat Inap)
S2	Sakit Kecelakaan Kerja
H1	Haidh
H2	Cuti Hamil dan Melahirkan

Tabel III.9 : Ketidakhadiran Karyawan tidak termasuk dalam penilaian
(Sumber : HRD PT. Yuasa Battery Indonesia)

Cara penilaiannya yaitu:

$$\frac{\text{Nilai Semester 1 (Juni)} + \text{Nilai Semester 2 (Desember)}}{2}$$

Dengan Tingkat Nilai Akhir sebagai berikut:

A	Baik	28-32
B	Cukup	23-27
C	Rata-Rata	18-22
D	Kurang	<18

Tabel III.10 : Tingkat Nilai
(Sumber : HRD PT. Yuasa Battery Indonesia)

4.1.3.4 Kesejahteraan Karyawan

Dalam hal kesejahteraan karyawan, terdapat beberapa cara PT Yuasa Battery Indonesia mensejahterakan karyawannya, antara lain:

1. Fasilitas Perusahaan

Fasilitas umum yang menunjang pabrik PT. Yuasa Battery Indonesia antara lain adalah fasilitas penunjang administrasi, fasilitas penunjang produksi, dan fasilitas personal. Fasilitas penunjang administrasi yaitu tempat bekerjanya para karyawan yang berbasis non produksi. Beberapa fasilitas dari penunjang administrasi antara lain ruang kantor, ruang rapat, dan ruang *manager*. Untuk fasilitas penunjang produksi antara lain *warehouse material*, *warehouse battery*, *area receiving* dan *shipping*. Fasilitas penunjang personal pada PT. Yuasa Battery Indonesia antara lain poliklinik, kantin, masjid, koperasi, lapangan voli dan futsal.

2. Penghargaan

Setiap akhir tahun PT Yuasa Battery Indonesia memberikan *reward* atau penghargaan kepada karyawan terbaik yang dilihat berdasarkan absensi dan karyawan yang paling banyak memberikan saran dan diimplementasikan. Serta ada juga penghargaan masa kerja karyawan. Tujuan dari pemberian *reward* ini agar karyawan merasa termotivasi dalam meningkatkan kinerja pada perusahaan dan akan merasa dihargai oleh pihak perusahaan atas kinerjanya selama ini. Bentuk dari pemberian *reward* ini berupa bonus tunjangan hari raya (THR), kenaikan gaji tahunan, dan barang elektronik seperti TV, kulkas, kipas angin, magicom dan DVD.

3. BPJS Ketenagakerjaan

PT. Yuasa Battery Indonesia memberikan program jaminan sosial untuk kesejahteraan karyawannya. Program ini berupa :

- Jaminan hari tua
- Jaminan kematian
- Jaminan kecelakaan kerja

Persentase premi yang dibayar oleh karyawan sebesar 5% dari gaji pokok.

4. BPJS Kesehatan

Selain program sosial ketenagakerjaan, PT. Yuasa Battery Indonesia juga memberikan program jaminan sosial kesehatan. Persentase premi yang dibayar oleh karyawan sebesar 1% dari gaji pokok. Perusahaan juga memberikan susu dan roti gratis setiap pagi kepada para karyawannya untuk menambah daya tahan tubuh saat melakukan kegiatan.

5. Tunjangan Keluarga

Diberikan kepada pekerja yang sudah berkeluarga dengan masa kerja 1 (satu) tahun bagi pekerja yang belum menikah dan telah mempunyai masa kerja diatas 5 (lima) tahun akan diberikan tunjangan pranikah. Bagi pekerja yang telah mendapatkan tunjangan pranikah kemudian melaksanakan pernikahan maka tunjangan pranikah dihapus, diganti dengan tunjangan keluarga. Persentase tunjangan keluarga yang diberikan sebesar 3,5% dari gaji pokok.

4.1.3.5 Pemutusan Hubungan Kerja

Berikut ini disebutkan jenis-jenis berakhirnya hubungan kerja sesuai dengan Perjanjian Kerja Bersama antara karyawan dengan PT. Yuasa Battery Indonesia:

1. Pemberhentian kerja atas kemauan sendiri, yaitu pemberhentian kerja atas kemauan karyawan secara pribadi yang menghendaki pemutusan hubungan kerja atas dirinya sendiri dengan alasan-alasan seperti melanjutkan pendidikan, pindah tempat kerja, ingin berwiraswasta dan lain-lain. Dalam PT. Yuasa Battery Indonesia terdapat dua jenis pemberhentian kerja atas kemauan sendiri, yaitu:
 - a. *Resign*, apabila karyawan akan melakukan *resign* maka pengajuan *resign* tersebut harus dilakukan 1 bulan sebelum *resign* agar bisa dilaksanakannya transfer ilmu kepada karyawan baru atau karyawan pengganti. Dan apabila karyawan melakukan *resign* pihak PT Yuasa Battery Indonesia akan memberikan sebuah penghargaan kecil kepada karyawan tersebut.
 - b. Pengajuan pensiun dini, pengajuan pensiun dini dapat diajukan apabila karyawan tersebut sudah bekerja selama 25 tahun atau saat karyawan sudah memasuki umur 45 tahun.
2. Pemberhentian kerja karena habis kontrak, yaitu pemberhentian kerja karena telah habis kontrak kerja karyawan yang biasanya akan diberitahu pihak PT. Yuasa Battery Indonesia 2 (dua) minggu sebelumnya.
3. Pemberhentian kerja karena pelanggaran, yaitu pemberhentian kerja karyawan yang tidak terikat waktu dan disebabkan oleh kesalahan karyawan yang berkaitan dengan disiplin kerja,

tindakan melanggar hukum pidana, atau merugikan citra perusahaan.

4. Pemberhentian kerja karena memasuki masa pensiun, yaitu pemberhentian kerja yang disebabkan oleh usia karyawan yang tidak produktif lagi dalam bekerja. Sesuai aturan yang diterapkan PT. Yuasa Battery Indonesia batas masa kerja sampai umur 55 tahun yang biasanya diberitahukan 3 (tiga) bulan sebelum tanggal ulang tahunnya.
5. Pemberhentian kerja karena sakit berkepanjangan, yaitu pemberhentian kerja yang disebabkan oleh penyakit karyawan yang tak kunjung sembuh dan menyebabkan karyawan tersebut tidak bisa lagi bekerja seperti biasa. Maka dari pihak PT. Yuasa Battery Indonesia akan langsung memberhentikan karyawan tersebut namun sebelum diberhentikan antara pihak karyawan dan pihak PT. Yuasa Battery Indonesia akan membuat perjanjian kompensasi yang akan diberikan.
6. Pemberhentian kerja karena karyawan meninggal dunia, yaitu pemberhentian kerja yang disebabkan karena karyawan tersebut meninggal dunia. Maka dari pihak PT. Yuasa Battery Indonesia dan pihak pemerintah dalam hal ini BPJS akan memberikan santunan kepada keluarga yang bersangkutan.

4.1.4 Bidang Pemasaran

PT. Yuasa Battery Indonesia memproduksi *Battery* (Accumulator) motor. Perusahaan ini memproduksi berdasarkan pesanan (*job order*).

Di PT. Yuasa Battery Indonesia bauran pemasaran dalam produk memiliki seluruh aspek dari segi kualitas, desain dan keanekaragaman produk. Umur *battery* (Accumulator) 1,5 tahun atau 20.000km tergantung mana yang lebih dulu dicapai.

Garansi 1 tahun. Berikut ini keistimewaan dari produk yang dihasilkan PT. Yuasa Battery Indonesia:

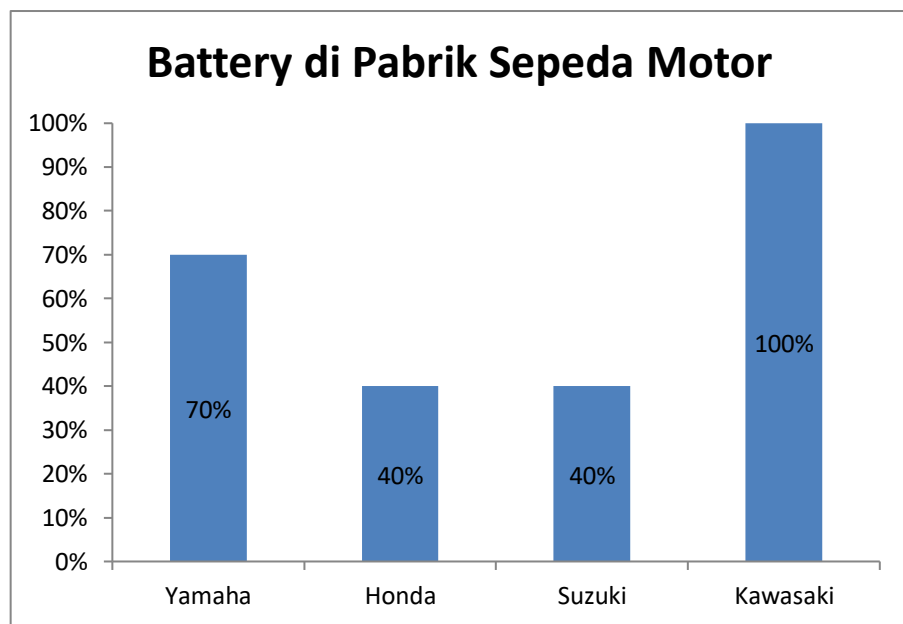
Produk	<p style="text-align: center;">Maintenance Free</p> 
Keistimewaan	<ul style="list-style-type: none"> • Type YTZ, Accu Zuur dalam botol, sehingga dapat disimpan lebih lama. • Teknologi VRLA (Valve Regulated Lead Acid) tidak membutuhkan penambahan air aki • Digunakan oleh semua pabrikan sepeda motor “Yamaha, Honda, Suzuki dan Kawasaki”.

Tabel IV.7 : Keistimewaan *Battery*
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

Adapun wilayah pemasaran yang dijangkau oleh PT. Yuasa Battery Indonesia meliputi Wilayah di Sumatera, Jawa, Bali, Nusa Tenggara Barat (NTB), Nusa Tenggara Timur (NTT), Kalimantan, Sulawesi hingga Papua. Bahkan Mancanegara (Asia, Amerika Selatan, Eropa). Selain itu PT. Yuasa Battery Indonesia juga dipercaya sebagai *Original Equipment Manufacturer* (OEM) oleh pabrikan- pabrikan motor seperti Honda, Yamaha, Kawasaki dan Suzuki.



Gambar IV.4 : Dealer Resmi PT. Yuasa Battery Indonesia
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)



Gambar III.13 : *Original Equipment Manufacturer (OEM)* PT. Yuasa Battery Indonesia
(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

4.1.5 Bidang Keuangan

1. Data Produksi dan Penjualan (Dalam Unit)

Dalam menjalankan bisnisnya, PT. Yuasa Battery Indonesia dalam membuat produk didasarkan atas permintaan (pesanan). Berikut ini data produksi dan penjualan perusahaan pada tahun 2016-2018 :

Tabel IV.8 Total Unit Produksi dan Penjualan *Battery* 2016-2018

Total unit yang diproduksi dan dijual	
Tahun	Unit
2016	4,659,175
2017	4,676,641
2018	4,689,043

(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

2. Total Biaya Produksi

Biaya produksi terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Berikut ini total biaya produksi PT. Yuasa Battery Indonesia dari tahun 2016-2018:

Tabel IV.9 Total Biaya Produksi 2016-2018

No	Keterangan	Tahun (Rp)		
		2016	2017	2018
1	Biaya Bahan Baku:			
	Persediaan Bahan Baku Awal	848,168,300	740,567,100	711,236,532
	Pembelian Bahan Baku	286,590,895,000	288,445,346,715	292,979,175,360
	Persediaan Bahan Baku Akhir	740,567,100	711,236,532	696,651,228
	Total Biaya Bahan Baku	286,698,496,200	288,474,677,283	292,993,760,664
2	Biaya Tenaga Kerja Langsung:			
	Biaya Tenaga Kerja Langsung	10,148,796,755	10,565,278,000	10,631,571,116
	Total Biaya Tenaga Kerja Langsung	10,148,796,755	10,565,278,000	10,631,571,116
3	Biaya Overhead Pabrik:			
	Biaya Bahan Penolong	113,960,639,500	114,974,870,000	115,282,200,000
	Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	4,278,504,525	4,454,083,654	4,482,031,341
	Biaya Listrik	2,898,098,144	2,929,739,691	2,979,687,629
	Biaya Pemeliharaan Mesin	3,998,934,901	4,098,024,612	4,188,505,237
	Biaya Penyusutan Mesin	9,414,822,820	9,414,822,820	9,414,822,820
	Total Biaya Overhead Pabrik	134,550,999,890	135,871,540,777	136,347,247,027
4	Total Biaya Produksi	431,398,292,845	434,911,496,059	439,972,578,807

(Sumber : PT. Yuasa Battery Indonesia)

Mencari Bobot :

Tabel IV.10 Persentase Penjualan YTZ6-V Terhadap Total Penjualan Tahun 2016-2018

Penjualan	2016	2017	2018
Total Penjualan	1,680,594,850,000	1,781,536,004,000	1,878,842,774,000
Penjualan YTZ6-V	12,154,320,000	13,216,515,000	14,270,970,000
(%) YTZ6-V Terhadap Total	0.72%	0.74%	0.76%

(Sumber : data diolah)

$$\begin{aligned} \text{Jadi (\%)} \text{ rata-rata YTZ6-V terhadap total} &= \frac{0.72\%+0.74\%+0.76\%}{3} \\ &= 0.74\% \end{aligned}$$

1. Biaya Bahan Baku

Dari Tabel IV.10 di atas selanjutnya menghitung biaya bahan baku yang terpakai untuk produk *Battery* YTZ6-V dari tahun 2016-2018 dengan mengkalikan persentase rata-rata tersebut dengan total biaya bahan baku yang ada pada Tabel IV.9 sehingga di dapat hasil sebagai berikut:

Tabel IV.11 Menghitung Biaya Bahan Baku *Battery* YTZ6-V 2016-2018

Tahun (1)	Total Biaya Bahan Baku (Rp) (2)	Persentase (3)	Biaya Bahan Baku <i>Battery</i> YTZ6-V (Rp) (2 x 3)
2016	286,698,496,200	0.74%	2,121,568,872
2017	288,474,677,283	0.74%	2,134,712,612
2018	292,993,760,664	0.74%	2,168,153,829

(Sumber : data diolah)

Contoh Perhitungan :

Total Biaya Bahan Baku 2016 X (%) Rata-Rata

Rp 286,698,496,200 X 0.74% = Rp 2,121,568,872,-

Tabel IV.12 Biaya Bahan Baku *Battery* YTZ6-V 2016-2018

Part Name	Tahun (Rp)		
	2016	2017	2018
Battery YTZ6-V	2,121,568,872	2,134,712,612	2,168,153,829

(Sumber : data diolah)

Dari Tabel IV.12 didapat hasil biaya bahan baku untuk *Battery* YTZ6-V pada tahun 2016 sebesar Rp 2,121,568,872, tahun 2017 sebesar Rp 2,134,712,612, dan tahun 2018 sebesar Rp 2,168,153,829.

2. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Dari Tabel IV.10 di atas selanjutnya menghitung biaya tenaga kerja langsung untuk produk *Battery* YTZ6-V dari tahun 2016-2018 dengan mengkalikan persentase rata-rata tersebut dengan total biaya tenaga kerja langsung yang ada pada Tabel IV.9 sehingga di dapat hasil sebagai berikut:

Tabel IV.13 Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung *Battery* YTZ6-V 2016-2018

Tahun (1)	Total Biaya Tenaga Kerja Langsung (Rp) (2)	Persentase (3)	Biaya Tenaga Kerja Langsung <i>Battery</i> YTZ6-V (Rp) (2 x 3)
2016	10,148,796,755	0.74%	75,101,096
2017	10,565,278,000	0.74%	78,183,057
2018	10,631,571,116	0.74%	78,673,626

(Sumber : *data diolah*)

Contoh Perhitungan :

Total Biaya Tenaga Kerja Langsung 2016 X (%) Rata-Rata

Rp 10,148,796,755 X 0.74% = Rp 75,101,096,-

Dari Tabel IV.13 didapat hasil biaya tenaga kerja langsung untuk *Battery* YTZ6-V pada tahun 2016 sebesar Rp 75,101,096, tahun 2017 sebesar Rp 78,183,057, dan tahun 2018 sebesar Rp 78,673,626.

4.2 Pengolahan Data

Guna menghitung Biaya Produksi dengan menggunakan metode *Job Order Costing*, pada bagian ini Penulis memilih sampel yang diproduksi oleh PT. Yuasa Battery Indonesia berdasarkan data yang diperoleh dan dikumpulkan dalam proses penelitian. Sampel produk yang diambil adalah *Battery YTZ6-V* pada tahun 2016-2018.

4.2.1. Perhitungan Biaya Produksi Dengan Metode Perusahaan

Salah satu cara yang biasa digunakan untuk membebankan Biaya Overhead Pabrik pada produk adalah dengan menghitung tarif tunggal dengan menggunakan *Cost Driver* berdasar unit. Perhitungan Biaya Overhead Pabrik dengan tarif tunggal terdiri dari dua tahap. Pembebanan biaya tahap pertama yaitu Biaya Overhead Pabrik diakumulasi menjadi satu kesatuan untuk keseluruhan pabrik. Pembebanan biaya tahap kedua biaya overhead pabrik dibebankan ke produk dengan mengalikan tarif tersebut dengan biaya yang digunakan masing-masing produk. Berikut ini perhitungan Biaya Produksi dengan metode perusahaan pada tahun 2016-2018.

Tahap pertama

Tahap pertama yaitu biaya overhead pabrik diakumulasi menjadi satu kesatuan untuk keseluruhan pabrik dengan menggunakan dasar pembebanan biaya berupa unit produk. Perhitungan tarif tunggal berdasarkan unit produk dapat disajikan sebagai berikut:

Tarif tunggal berdasar unit produk Tahun 2016 :

$$\begin{aligned}\text{Tarif} &= \frac{\text{Total BOP 2016}}{\text{Total Unit 2016}} \\ &= \frac{134,550,999,890}{4,659,175} \\ &= \text{Rp 28,879/Unit}\end{aligned}$$

Tarif tunggal berdasar unit produk Tahun 2017 :

$$\begin{aligned}\text{Tarif} &= \frac{\text{Total BOP 2017}}{\text{Total Unit 2017}} \\ &= \frac{135,871,540,777}{4,676,641} \\ &= \text{Rp 29,053/Unit}\end{aligned}$$

Tarif tunggal berdasar unit produk Tahun 2018 :

$$\begin{aligned}\text{Tarif} &= \frac{\text{Total BOP 2018}}{\text{Total Unit 2018}} \\ &= \frac{136,347,247,027}{4,689,043} \\ &= \text{Rp 29,078/Unit}\end{aligned}$$

Tahap Kedua

Tahap kedua yaitu biaya overhead pabrik dibebankan ke produk dengan mengalikan tarif tersebut dengan biaya yang digunakan masing masing produk.

Tabel IV.14 Pengkalian Tarif Tunggal Berdasarkan Unit Produk *Battery* YTZ6-V Tahun 2016-2018

Tahun	Part Name	Tarif (Rp)	Jumlah Unit Produk	Jumlah Biaya Overhead Produk (Rp)
2016	<i>Battery</i> YTZ6-V	28,879	67,524	1,950,014,491
2017		29,053	67,777	1,969,152,765
2018		29,078	67,957	1,976,047,058

(Sumber : data diolah)

Berdasarkan tarif tunggal berdasarkan unit produk yang telah dilakukan diatas, maka hasil perhitungan biaya produksi dengan menggunakan metode perusahaan dapat disajikan sebagai berikut:

Tabel IV.15 Hasil Perhitungan Biaya Produksi *Battery* YTZ6-V Dengan Metode Perusahaan Tahun 2016-2018

Elemen Biaya	Tahun (Rp)		
	2016	2017	2018
Biaya Bahan Baku	2,121,568,872	2,134,712,612	2,168,153,829
Biaya Tenaga Kerja Langsung	75,101,096	78,183,057	78,673,626
Biaya Overhead Pabrik	1,950,014,491	1,969,152,765	1,976,047,058
Biaya Produksi	4,146,684,459	4,182,048,434	4,222,874,513
Unit Produk	67,524	67,777	67,957
Biaya Produksi Per Unit	61,411	61,703	62,140

(Sumber : data diolah)

Dari hasil perhitungan diatas, biaya produksi *battery* YTZ6-V dengan metode perusahaan menghasilkan pada tahun 2016 sebesar Rp 4,146,684,459 tahun 2017 sebesar Rp 4,182,048,434 dan tahun 2018 sebesar Rp 4,222,874,513. Begitupun dengan biaya produksi per unit *battery* YTZ6-V menghasilkan pada tahun 2016 sebesar Rp 61,411 tahun 2017 sebesar 61,703 dan tahun 2018 sebesar Rp 62,140.

4.2.2 Perhitungan Biaya Overhead Pabrik Dengan Metode Tarif Proporsional

Tabel IV.16 Hasil Perhitungan Biaya Overhead Pabrik *Battery* YTZ6-V Dengan Metode Tarif Proporsional Tahun 2016-2018

Tahun (1)	Total BOP (2)	BOP YTZ6-V		Produksi YTZ6-V (Unit) (5)	Tarif BOP/Unit (Rp) (6) = (4:5)
		% (3)	Rp (4) = (2x3)		
2016	134,550,999,890	0.74%	995,677,399	67,524	14,746
2017	135,871,540,777	0.74%	1,005,449,402	67,777	14,835
2018	136,347,247,027	0.74%	1,008,969,628	67,957	14,847

(Sumber : data diolah)

Dari hasil perhitungan diatas, biaya overhead pabrik *battery* YTZ6-V dengan metode tarif proporsional menghasilkan pada tahun 2016 sebesar Rp 14,746/Unit tahun 2017 sebesar Rp 14,835/Unit dan tahun 2018 sebesar Rp 14,847/Unit.

Berdasarkan pembebanan biaya overhead pabrik dengan metode tarif proporsional *Battery* YTZ6-V yang telah dilakukan diatas, maka hasil perhitungan biaya produksi pada PT. Yuasa Battery Indonesia dapat disajikan sebagai berikut:

Tabel IV.17 Perhitungan Biaya Produksi *Battery* YTZ6-V Metode Tarif Proporsional Tahun 2016-2018

Elemen Biaya	Tahun (Rp)		
	2016	2017	2018
Biaya Bahan Baku	2,121,568,872	2,134,712,612	2,168,153,829
Biaya Tenaga Kerja Langsung	75,101,096	78,183,057	78,673,626
Biaya Overhead Pabrik	995,677,399	1,005,449,401	1,008,969,628
Biaya Produksi	3,192,347,367	3,218,345,070	3,255,797,083
Unit Produk	67,524	67,777	67,957
Biaya Produksi Per Unit	47,277	47,484	47,910

(Sumber : Data Diolah)

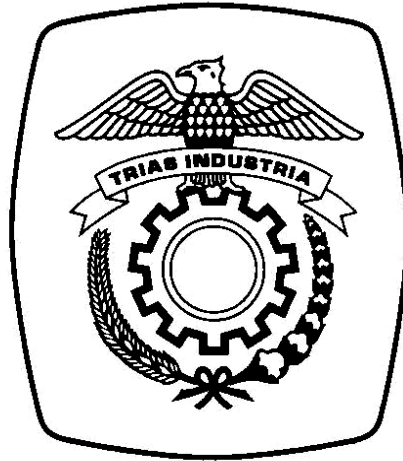
Dari hasil perhitungan diatas, biaya produksi *battery* YTZ6-V dengan metode pembebanan biaya overhead pabrik tarif proporsional menghasilkan pada tahun 2016 sebesar Rp 3,192,347,367 tahun 2017 sebesar Rp 3,218,345,070 dan tahun 2018 sebesar Rp 3,255,797,083. Begitupun dengan biaya produksi per unit *battery* YTZ6-V menghasilkan pada tahun 2016 sebesar Rp 47,277 tahun 2017 sebesar Rp 47,484 dan tahun 2018 sebesar Rp 47,910.

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB V

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

5.1 Analisis Perbandingan Biaya Produksi dengan Metode Tarif Proporsional dan Metode Perusahaan

Setelah dilakukan pengolahan data pada bab sebelumnya, penulis akan menghitung selisih total biaya produksi dan biaya produksi per unit dari kedua metode tersebut. Berikut ini disajikan perbandingan perhitungan total biaya produksi dan biaya produksi per unit produk *Battery* YTZ6-V dengan metode tarif proporsional dan metode perusahaan pada tahun 2016-2018:

Tabel V.1 Selisih Perhitungan Biaya Produksi *Battery* YTZ6-V Metode Tarif Proporsional dengan Metode Perusahaan 2016-2018

Tahun	Keterangan	Metode Tarif Proporsional (Rp)	Metode Perusahaan (Rp)	Selisih	
				(Rp)	(%)
2016	Total Biaya Produksi	3,192,347,367	4,146,684,459	954,337,092	29.89
	Unit Produk	67,524			
	Biaya Produksi per Unit	47,277	61,411	14,133	29.89
2017	Total Biaya Produksi	3,218,345,070	4,182,048,434	963,703,364	29.94
	Unit Produk	67,777			
	Biaya Produksi per Unit	47,484	61,703	14,219	29.94
2018	Total Biaya Produksi	3,255,797,083	4,222,874,513	967,077,430	29.70
	Unit Produk	67,957			
	Biaya Produksi per Unit	47,910	62,140	14,231	29.70

(Sumber : Data Diolah)

Dari hasil perhitungan diatas peneliti dapat menyimpulkan bahwa biaya produksi dengan metode tarif proporsional lebih rendah dari metode perusahaan, dapat dilihat pada tahun 2016 metode tarif proporsional sebesar Rp 3,192,347,367, sedangkan metode perusahaan sebesar Rp 4,146,684,459, jadi metode perusahaan lebih besar Rp 954,337,092 dari metode tarif proporsional. Pada tahun 2017 metode tarif proporsional sebesar Rp 3,218,345,070 sedangkan metode perusahaan sebesar Rp

4,182,048,434 jadi metode perusahaan lebih besar Rp 963,703,364 dari metode tarif proporsional. Pada tahun 2018 metode tarif proporsional sebesar Rp 3,255,797,083 sedangkan metode perusahaan sebesar Rp 4,222,874,513 jadi metode perusahaan lebih besar Rp 967,077,430 dari metode proporsional.

Dari hasil perbandingan diatas peneliti menemukan bahwa perbedaan yang terjadi antara perhitungan biaya produksi menggunakan metode perusahaan dan metode tarif proporsional disebabkan karena pembebanan biaya overhead pabrik pada masing-masing produk. Pada metode perusahaan biaya overhead pabrik dibebankan menggunakan tarif tunggal. Sedangkan pada metode tarif proporsional, biaya overhead pabrik pada masing-masing produk dibebankan berdasarkan bobot penjualan untuk masing-masing unit suatu pesanan tersebut.

5.1 Perbandingan Laba Kotor Berdasarkan Metode Perusahaan dan Metode Tarif Proporsional

Setelah mengetahui biaya produksi dari kedua metode, selanjutnya peneliti ingin menentukan laba kotor dari masing-masing metode. Pada analisis ini perusahaan tidak memiliki persediaan barang jadi, sehingga total biaya produksi sama dengan harga pokok penjualan. Berikut ini disajikan tabel perbandingan laba kotor dari metode Tarif Proporsional dan metode Perusahaan.

Tabel V.2 Perhitungan Laba Kotor dengan Metode Perusahaan *Battery* YTZ6-V
Tahun 2016-2018.

Keterangan	Tahun (Rp)		
	2016	2017	2018
1.Pendapatan Penjualan	12,154,320,000	13,216,515,000	14,270,970,000
2. Biaya Bahan Baku	2,121,568,872	2,134,712,612	2,168,153,829
3. Biaya Tenaga Kerja Langsung	75,101,096	78,183,057	78,673,626
4. Biaya Overhead Pabrik	1,950,014,491	1,969,152,765	1,976,047,058
5.Harga Pokok Penjualan (2+3+4)	4,146,684,459	4,182,048,434	4,222,874,513
6.Laba Kotor (1-5)	8,007,635,541	9,034,466,566	10,048,095,487

(Sumber : Data Diolah)

Tabel V.3 Perhitungan Laba Kotor dengan Metode Tarif Proporsional *Battery* YTZ6-V
Tahun 2016-2018.

Keterangan	Tahun (Rp)		
	2016	2017	2018
1.Pendapatan Penjualan	12,154,320,000	13,216,515,000	14,270,970,000
2. Biaya Bahan Baku	2,121,568,872	2,134,712,612	2,168,153,829
3. Biaya Tenaga Kerja Langsung	75,101,096	78,183,057	78,673,626
4. Biaya Overhead Pabrik	995,677,399	1,005,449,401	1,008,969,628
5.Harga Pokok Penjualan (2+3+4)	3,192,347,367	3,218,345,070	3,255,797,083
6.Laba Kotor (1-5)	8,961,972,633	9,998,169,930	11,015,172,917

(Sumber : Data Diolah)

Dari hasil perhitungan diatas dapat diketahui laba kotor dengan metode perusahaan pada tahun 2016 sebesar Rp 8,007,635,541 tahun 2017 sebesar Rp 9,034,466,566 dan tahun 2018 sebesar Rp 10,048,095,487 sedangkan perhitungan laba kotor dengan metode tarif proporsional lebih besar yaitu pada tahun 2016 sebesar Rp 8,961,972,633 tahun 2017 sebesar Rp 9,998,169,930 dan tahun 2018 sebesar Rp 11,015,172,917.

Adapun selisih perolehan total laba kotor dari kedua metode tersebut sebagai berikut :

Tabel V.5 Selisih Total Laba Kotor *Battery* YTZ6-V 2016-2018

Part Name	Tahun	Tarif Proporsional (Rp)	Perusahaan (Rp)	Selisih	
				(Rp)	(%)
Battery YTZ6-V	2016	8,961,972,633	8,007,635,541	954,337,092	12%
	2017	9,998,169,930	9,034,466,566	963,703,364	11%
	2018	11,015,172,917	10,048,095,487	967,077,430	10%

(Sumber : Data Diolah)

Dari hasil analisis diatas peneliti dapat menyimpulkan bahwa laba kotor dengan metode tarif proporsional lebih besar dari metode perusahaan, dapat dilihat selisihnya tahun 2016 dengan 2017 naik sebesar Rp 954,337,092, begitupun tahun 2017 dengan 2018 naik sebesar Rp 963,703,364 dan tahun 2016 dengan 2018 naik sebesar Rp 2,040,459,946.

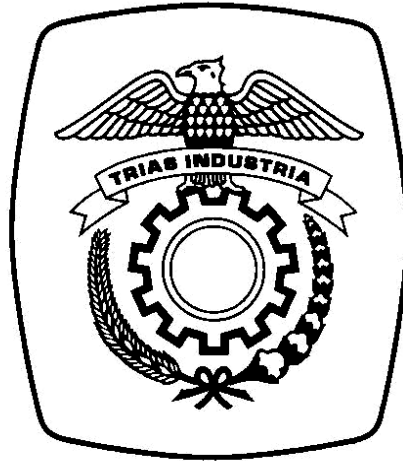
Dari tabel diatas dapat disimpulkan bahwa perhitungan laba kotor dengan metode tarif proporsional lebih besar dibandingkan metode perusahaan, sehingga layak untuk diterapkan pada PT Yuasa Battery Indonesia.

**PERHITUNGAN BIAYA OVERHEAD PABRIK *BATTERY*
YTZ6-V SEPEDA MOTOR DENGAN SISTEM PEMBEBANAN
BIAYA BERDASARKAN TARIF PROPORSIONAL PADA PT.
YUASA BATTERY INDONESIA**

TUGAS AKHIR

**Untuk Memenuhi Sebagai Syarat-Syarat Penyelesaian
Program D-IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif**

Pada Politeknik STMI Jakarta



Disusun oleh :

ENDAH ARUM SEPTIANA

NIM : 1715006

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
JAKARTA**

2019

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan analisis dan pembahasan yang dilakukan pada PT. Yuasa Battery Indonesia, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

Part Name	Tahun	Tarif BOP/Unit		Selisih	
		Tarif Tunggal (Rp)	Tarif Proporsional (Rp)	(Rp)	(%)
Battery YTZ6-V	2016	28,879	14,746	14,133	48.94
	2017	29,053	14,835	14,218	48.94
	2018	29,078	14,847	14,231	48.94

Dari hasil perhitungan diatas peneliti dapat menyimpulkan bahwa tarif biaya overhead pabrik menggunakan tarif tunggal lebih besar dari tarif proporsional, selisihnya yaitu pada tahun 2016 sebesar Rp 14,133, tahun 2017 sebesar Rp 14,218 dan tahun 2018 sebesar Rp 14,231. Untuk selisih persentasenya dari tahun 2016 sampai 2018 sama besarnya, yaitu 48.94% sehingga dapat disimpulkan bahwa dari selisih tersebut tarif proporsional lah yang lebih tepat.

2. Laba kotor berdasarkan biaya overhead pabrik dengan tarif proporsional lebih tinggi dari laba berdasarkan tarif biaya overhead pabrik dengan tarif tunggal. Untuk tahun 2016 laba kotor dengan tarif tunggal adalah Rp 8,007,635,541 sedangkan dengan tarif proporsional adalah Rp 8,961,972,633 sehingga terdapat selisih sebesar Rp 954,337,092 atau 12%. Untuk tahun 2017 laba kotor dengan tarif tunggal adalah Rp 9,034,466,566 sedangkan dengan tarif proporsional adalah Rp 9,998,169,930 sehingga terdapat selisih sebesar Rp 963,703,364 atau 11%. Untuk tahun 2018 laba kotor dengan tarif tunggal adalah Rp 10,048,095,487 sedangkan dengan tarif

proporsional adalah Rp 11,015,172,917 sehingga terdapat selisih sebesar Rp 967,077,430 atau 10%.

6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dibuat, maka penulis menyarankan bahwa sebaiknya PT Yuasa Battery Indonesia membebankan biaya overhead pabriknya dengan tarif proporsional karena hal tersebut akan lebih adil (*fair*) dibanding dengan tarif tunggal.

DAFTAR PUSTAKA

Baldric Siregar, Bambang Suropto, Dody Hapsoro, Eko Widodo Lo, Erlina Herowati,

Lita Kusumasari, Nurofik. 2013. Akuntansi Biaya. Edisi kedua. Jakarta Salemba Empat.

Bustami, Bastian dan Nurlela. 2013. Akuntansi Biaya. Yogyakarta : Graha Ilmu.

Mulyadi. 2010. Akuntansi Biaya. Edisi Lima. Yogyakarta : UPP STIM YKPN.

R.A.Supriyono. 2011. Akuntansi Manajemen. Edisi Satu. Yogyakarta : UGM BPFE.

R.A Supriyono. 2016. Akuntansi Biaya 1 Pengumpulan Biaya Dan Penentuan Harga

Pokok. Edisi Kedua. Yogyakarta : BPFE.

Neneng Hartati. 2017. Akuntansi Biaya. Bandung : CV Pustaka Setia.

L.M.Samryn. 2012. Akuntansi Manajemen : Informasi Biaya Untuk Mengendalikan

Aktivitas Operasi. Jakarta : Prenadamedia Group.

Rudianto. 2002. Akuntansi Manajemen : Informasi Untuk Pengambilan Keputusan

Strategis. Jakarta : Erlangga.

Henry Simamora. 1999. Akuntansi Manajemen. Jakarta : Salemba Empat.

Al. Haryono Jusup. 2011. Dasar-Dasar Akuntansi. Yogyakarta : STIE YKPN.

LAMPIRAN




DIREKTORAT JENDERAL PAJAK

NPWP : 01.002.673.0-055.000

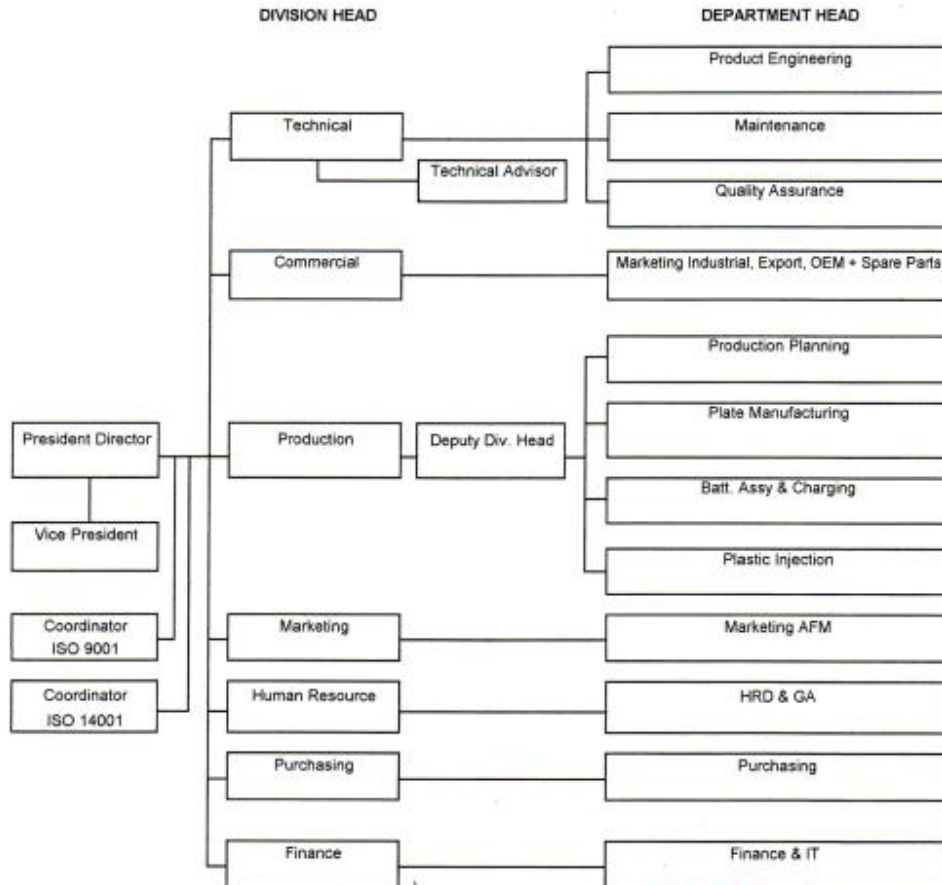
PT. YUASA BATTERY INDONESIA

JL. MH. THAMRIN KEBON NANAS, PINANG
TANGERANG, BANTEN 15143

TGL. TERDAFTAR : 29-11-1982

	MANUAL MUTU DAN LINGKUNGAN	No. Dokumen	MML 5.3/A1
		Tanggal	04 September 2017
	STRUKTUR ORGANISASI	Revisi	00
		Halaman	1 dari 1

COMPANY'S ORGANIZATION
PT. YUASA BATTERY INDONESIA

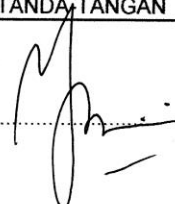
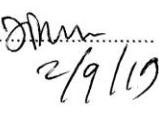




Note : Department Head PE cum Coordinator ISO 9001
Department Head HRD & GA cum Coordinator ISO 14001



LEMBAR PERSETUJUAN
PERBAIKAN HASIL UJIAN TUGAS AKHIR/SKRIPSI

NAMA ENDAH ARUM SEPTIANA
 NIM 1715006
 JUDUL SKRIPSI Perhitungan Biaya Overhead Pabrik Battery YT26-V Sepeda Motor dengan Sistem Pembebanan Biaya Berdasarkan Tarif Proporsional pada PT Yuasa Battery Indonesia

NO	PENGUJI / PEMBIMBING	SARAN PERBAIKAN	TANDA TANGAN
1	PEMBIMBING / ASSISTEN : <u>Drs. Ubaldus Upa, MSc</u>	- Perbaiki Kata Pengantar	1. 
2		2.
1	PENGUJI : <u>Drs. Partindungan Pardosi, MM</u>	- Perbaiki Latar Belakang - Perbaiki Perhitungan tarif biaya overhead pabrik - Lampiran diberi halaman	1.  2/9/19
2	<u>Sonny Taufan, MH</u>	- Perbaiki Latar Belakang - Rapihkan Tabel	2.  2/9
3	<u>Dra. Sri Daryuni, MM</u>	- Cantumin perhitungan baru tabel.	3. 
4		4.

Menyatakan materi tersebut telah diperbaiki dan memenuhi syarat untuk yudisium dan wisuda.

Jakarta, 10 September 2019

Mengetahui,
Ketua Jurusan Administrasi Bisnis Otomotif


(Yulius Jatmiko Nuryatno, SE, MM)