

**EVALUASI SELISIH BIAYA PRODUKSI STANDAR DENGAN BIAYA
PRODUKSI SESUNGGUHNYA UNTUK PRODUK *NUT STEARING*
STEAMPADA PT SUKSES CIPTA MAKMUR (STUDI KASUS BIAYA
PRODUKSI)**

TUGAS AKHIR

**Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Menyelesaikan
Program Studi D-IV Administrasi Bisnis Otomotif
Politeknik STMI Jakarta
d.h Sekolah Tinggi Manajemen Industri
Kementerian Perindustrian R.I**



DISUSUN OLEH:

Nama : Rivaeni Dewi

Nim : 1714075

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
d.h SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN INDUSTRI
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
2018**

POLITEKNIK STMI JAKARTA
d.b. SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN INDUSTRI
LEMBAR PENGESAHAN

JUDUL TUGAS AKHIR :

"EVALUASI SELISIH BIAYA PRODUKSI STANDAR DENGAN BIAYA
PRODUKSI SESUNGGUHNYA UNTUK PRODUK *NUT STEARING STEAM*
PADA PT SUKSES CIPTA MAKMUR(STUDI KASUS BIAYA PRODUKSI)"

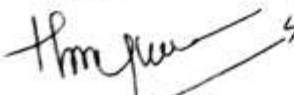
DISUSUN OLEH:

NAMA : RIVAENI DEWI
NIM : 1714075
PROGRAM STUDI: ADMINISTRASI BISNIS OTOMOTIF

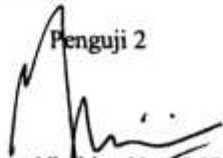
Telah diuji oleh Tim Penguji Sidang Tugas Akhir Program Studi Administrasi
Bisnis Otomotif d.h Manajemen Bisnis Industri Politeknik STMI Jakarta pada
14 September 2018.

Jakarta, 19 September 2018

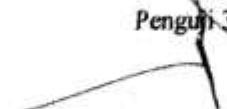
Penguji 1


(Dra. Sri Daryuni, MM)
NIP. 195406291982032003

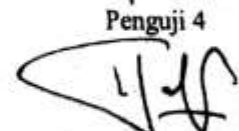
Penguji 2


(Drs. Ubaldus Upa, MS)
NIP. 195504121986031003

Penguji 3


(Dr. Sadar Sukma Adnan, MM)
NIP. 195703211984031005

Penguji 4


(Sonny Taufan, SH, MM)
NIP. 198402262010121002

**POLITEKNIK STMI JAKARTA
dan SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN INDUSTRI
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI**

TANDA PERSETUJUAN DOSEN PEMBIMBING

JUDUL TUGAS AKHIR : "Evaluasi Selisih Biaya Produksi Standar dengan
Biaya Produksi Sebenarnya untuk produk *Nut*
Steering Steam pada PT Sukses Cipta Makmur
(Studi Kasus Biaya Produksi)"

DISUSUN OLEH

NAMA : RIVAENI DEWI

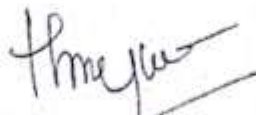
NIM : 1714075

PROGRAM STUDI : ADMINISTRASI BISNIS OTOMOTIF

Telah Diperiksa dan Disetujui untuk Diajukan dan
Dipertahankan dalam Ujian Tugas Akhir
Politeknik STMI Jakarta

Jakarta, 24 Agustus 2018

Dosen pembimbing



Dra. Sri Darvuni, MM

NIP. 195406291982032003

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN

Saya mahasiswa Politeknik STMI Jakarta, Kementerian Perindustrian R.I.

Nama : Rivaeni Dewi
NIM : 1714075
Jurusan : Administrasi Bisnis Otomotif

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

"EVALUASI SELISIH BIAYA PRODUKSI STANDAR DENGAN BIAYA PRODUKSI SESUNGGUHNYA UNTUK PRODUK *NUT STEERING STEAM* PADA PT SUKSES CIPTA MAKMUR (STUDI KASUS BIAYA PRODUKSI)".

- Dibuat dan diselesaikan, dengan menggunakan literatur hasil kuliah, survei lapangan, dosen pembimbing, melalui tanya jawab serta buku-buku jurnal acuan yang tertera dalam referensi pada Tugas Akhir ini.
- Bukan merupakan duplikasi karya tulis yang sudah dipublikasikan atau yang pernah dipakai untuk mendapatkan gelar sarjana sains terapan/sarjana di Politeknik STMI 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, 24 Agustus 2018

Yang Membuat Pernyataan



Rivaeni Dewi



LEMBAR BIMBINGAN PENYUSUNAN TUGAS AKHIR

Nama : Rivaeni Dewi
NIM : 1714075
Judul Tugas Akhir : Evaluasi Selisih Biaya Produksi Standar dengan Biaya Produksi
Sesungguhnya untuk produk *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta
Makmur.
Pembimbing : Dra. Sri Daryuni, MM

Tanggal	Keterangan	Paraf
12 Juli 2016	Pengotoran judul	Ch
22 Juli 2016	Pengotoran proposal dan Acc judul	Ch Ch
30 Juli 2016	Pengajuan bab 1, 2, 3	Ch
6 Agustus 2016	Pengajuan bab 4, 5	Ch Ch
13 Agustus 2016	Bimbingan bab 4	Ch
16 Agustus 2016	Bimbingan bab 4, 5	Ch
20 Agustus 2016	Revisi bab 4, 5	Ch
21 Agustus 2016	Revisi bab 6	Ch
23 Agustus 2016	Pengotoran bab 4, 5	Ch
24 Agustus 2016	Acc bab 1, 2, 3, 4, 5, 6	Ch

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Administrasi Bisnis Otomotif

Drs. Mulyono, MM
NIP : 195309011983031001

Dosen Pembimbing

Dra. Sri Daryuni, MM
NIP : 195406291982032003



SAI GLOBAL CERTIFICATION SERVICES Pty.Ltd Registration ISO 9001:2008 No.Reg QEC 264727

ABSTRAK

PT Sukses Cipta Makmur merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri otomotif komponen motor maupun mobil. Perusahaan berdiri pada tahun 2004 dimulai dari memproduksi mesin-mesin produksi yang dijual kembali kepada perusahaan lain, kemudian berkembang menjadi perusahaan komponen motor maupun mobil dengan sistem *make to order* yaitu produksi akan berjalan sesuai dengan permintaan *costumer*. Karena perkembangan otomotif di Indonesia yang semakin meningkat, berpengaruh besar terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Karena produk yang diproduksi semakin meningkat maka perusahaan sulit untuk menentukan biaya standar perunit satuan. Perhitungan selama ini hanya dibebankan dari 2% dari biaya penunjang dan 5% untuk *provit*. Karena perhitungan tersebut belum sesuai dengan perhitungan standar maka tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui berapa biaya yang dikeluarkan untuk unit *Nut Stearing Steam*. Dengan menghitung biaya produksi standar yang terdiri dari biaya bahan baku standar, biaya pekerja langsung, dan *overhead* pabrik standar. Berdasarkan analisis total biaya dari bahan baku yaitu Rp Rp217.836.000 untuk tenaga kerja Rp 210.420.000 dan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp Rp55.236.000 dari perhitungan diatas didapat selisih antara biaya sesungguhnya dengan biaya standar. Dari hasil analisis tersebut dapat disarankan dalam menyusun anggaran biaya produksi menggunakan biaya standar sebagai acuan atau patokan proyeksi biaya kedepan dengan rincian dari komposisi biaya untuk memproduksi suatu unit tersebut. sesungguhnya terhadap biaya produksi diharapkan mampu menerapkan biaya pokok produksi dan laporan keuangan biaya standar untuk suatu unit/part dengan lebih efisien dan efektif.

Kata kunci : Biaya Produksi, Biaya Standar, Varians.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah segala puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena atas limpahan rahmat,taufik dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini.

Tugas Akhir ini disusun dan dibuat dalam rangka memenuhi salah satu syarat dalam penyelesaian program Diploma IV Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif (ABO) di Politeknik STMI Jakarta d.h. Sekolah Tinggi Manajemen Industri Kementerian Perindustrian RI.

Selesainya laporan Praktek Kerja Lapangan ini tersusun dengan baik karena adanya bantuan dari pihak-pihak terkait. Oleh karena itu pada kesempatan ini secara pribadi penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

- Bapak Drs. Mustofa MT, selaku direktur Politeknik STMI Jakarta.
- Bapak Drs. Mulyono MM, selaku ketua prodi Administrasi Bisnis Otomotif.
- Bapak Julius Jatmiko, SE. MM, selaku sekretaris program studi Administrasi Bisnis Otomotif (ABO) yang selalu memberi dukungan dan motivasi kepada penulis.
- Ibu Dra, Sri Daryuni,MM selaku dosen pembimbing yang selalu memberikan arahan,tujuan dan motivasi selama proses penulisan Tugas Akhir.
- Nenek saya Ei Chaeriyah yang selalu mendukung serta mendoakan penulis
- ,Orangtua saya papah Rahmat dan mamah saya Lili Hilaliyah serta kakak saya Riska Kania Dewi, adik saya Ahmad Raihan Maulana keluarga yang memberikan dukungan serta kasih sayang kepada penulis.
- Kepada nenek saya tercinta Ei Chaeriyah yang selalu memberikan do'a serta dukungannya kepada penulis.
- Saudara kembar saya Reviani Dewi yang selalu memotivasi saya serta mendukung penuh atas penyusunan laporan dari awal hingga akhir tugas akhir.

- Seluruh karyawan PT Sukses Cipta Makmur yang membantu serta memberikan pengalaman baru kepada penulis selama 9 minggu lamanya.
- Rawdina Allia Fitria, Faris Rahardian Anggoro, Dani Fahmi Amrullah, Muthia Nurdianty dan Reynaldo BPWP selaku teman diskusi sekaligus yang selalu memberikan dukungan dan masukan selama pelaksanaan bimbingan serta membantu penulis dalam penyusunan Tugas Akhir.
- M. Evan Hanif, Dimas Raihan Satriawan, Hendri Wicaksono dan Reni Apriliani Widerekno teman seperjuangan selama ini.
- Dan seluruh pihak yang telah membantu terakut dalam penyusunan Tugas Akhir.

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
LEMBAR PERSETUJUAN DOSEN PEMBIMBING	ii
LEMBAR BIMBINGAN TUGAS AKHIR.....	iii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR.....	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Pokok Masalah	2
1.3 Rumusan Masalah	2
1.4 Tujuan Penelitian	2
1.5 Batasan Masalah.....	3
1.6 Manfaat Penelitian	3
1.7 Sistematika Penulisan	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Konsep Akutansi Biaya.....	5
2.1.1. Anggaran.....	6
2.1.2. Objek Biaya	6
2.1.3. Klasifikasi Biaya.....	6
2.2 Konsep Biaya Produksi	8
2.2.1. Pengertian Biaya Produksi	8
2.2.2. Siklus Transaksi Perusahaan Industri.....	9
2.2.3. Siklus Produksi.....	11
2.2.4. Sistem Akutansi Dalam Proses Produksi	12
2.2.4.1 Pembuatan Biaya Produksi.....	14
2.2.4.2 Pembuatan Harga Pokok Produksi.....	15
2.2.4.3 Pembuatan Harga Pokok Penjualan.....	15

2.2.4.4	Pembuatan Laba/Rugi.....	16
2.2.5.	Non Produksi.....	17
2.3	Biaya Standar	18
2.2.1.	Pengertian Biaya Standar.....	18
2.2.2.	Jenis Biaya Standar.....	19
2.2.3.	Manfaat Biaya Standar	19
2.2.4.	Penentuan Biaya Standar	20
2.4	Varians	26
2.3.1.	Varians Bahan Baku	26
2.3.2.	Varians Tenaga Kerja	27
2.3.3.	Varians <i>Overhead</i> Pabrik.....	28
BAB III METODOLOGI		35
3.1	Lokasi Penelitian.....	35
3.2	Jenis dan Sumber Data	35
3.3	Metode Pengumpulan Data	37
3.4	Teknik Pengolahan Data	38
3.4.1.	Analisis Penghitungan Biaya Standar	38
3.4.2.	Analisis Biaya Produksi dengan Biaya Standar.....	39
3.4.3.	Varians	40
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		
4.1	Pengumpulan Data	43
4.1.1.	Profil Perusahaan	43
4.1.2.	Visi,Misi dan Logo Perusahaan	44
4.1.3.	Sejarah Berdirinya Perusahaan	45
4.1.4.	Lokasi Perusahaan.....	46
4.1.5.	Struktur Organisasi	46
4.1.6.	Deskripsi Jabatan	47
4.1.7.	Aspek Pemasaran	50
4.1.7.1.	Cara Mendapatkan Pasar.....	50
4.1.7.2.	Cara Mempertahankan Pasar.....	50

4.1.7.3. Cara Meningkatkan Pasar	51
4.1.7.4. Harga Jual Produk.....	52
4.1.8. Aspek Produksi	52
4.1.8.1. Prosedur Perencanaan Produksi	52
4.1.8.2. Deskripsi Produk.....	55
4.1.8.3. Bahan Baku	56
4.1.8.4. Bahan Penolong	56
4.1.8.5. Proses Produksi	57
4.1.8.6. Hasil Produksi	58
4.1.9. Aspek Sumber Daya Manusia.....	59
4.1.9.1. Rekrutmen Karyawan.....	59
4.1.9.2. Penetapan Waktu Kerja.....	60
4.1.9.3. Kesejahteraan Karyawan.....	60
4.1.10. Aspek Keuangan	62
4.1.10.1. Biaya Persediaan Bahan Baku Awal.....	62
4.1.10.2. Biaya Persediaan Bahan Baku Akhir	62
4.1.10.3. Biaya Bahan dalam proses awal.....	63
4.1.10.4. Biaya Bahan dalam proses akhir	63
4.1.10.5. Pembelian Bahan Baku	64
4.1.10.6. Biaya Tenaga Kerja Langsung	66
4.1.10.7. Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	67
4.2 Pengolahan Data.....	68
4.2.1. Bahan Baku Sesungguhnya.....	68
4.2.2. Tenaga Kerja Langsung Sesungguhnya	69
4.2.3. Biaya <i>Overhead</i> Sesungguhnya	70
4.2.4. Biaya Produksi Sesungguhnya.....	70
4.2.5. Harga Pokok Produksi	71
BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	72
5.1 Biaya Standar Produksi Perusahaan	72
5.1.1. Penetapan Biaya Standar Pembelian Bahan Baku	72

5.1.2. Penetapan Biaya Standar Tenaga Kerja Pabrik	74
5.1.3. Penetapan Biaya Standar <i>Overhead</i> Pabrik.....	76
5.1.4. Analisis Biaya Produksi dengan Biaya Standar	77
5.2 Evaluasi Selisih Biaya.....	78
5.2.1. Selisih Biaya Produksi Standar dengan Biaya Produksi Sesungguhnya.....	78
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	80
6.1. Kesimpulan	81
6.2. Saran	83
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

Tabel II.1 Biaya Produksi	14
Tabel II.2 Laporan Harga Pokok Produksi	15
Tabel II.3 Laporan Harga Pokok Penjualan	16
Tabel II.4 Laporan Laba/Rugi	16
Tabel III.1 Kualitas Bahan Baku Standar	39
Tabel III.2 Total Biaya Bahan Baku Standar	39
Tabel III.3 Biaya Upah TKL per-hari	39
Tabel III.4 Total Biaya Upah Standar TKL	39
Tabel III.5 Total Biaya Standar <i>Overhead</i>	40
Tabel III.6 Selisih Biaya Sesungguhnya Dengan Biaya Standar	40
Tabel IV.1 Profil Perusahaan	44
Tabel IV.2 Daftar <i>Costumer</i>	51
Tabel IV.3 Harga Jual Produk	52
Tabel IV.4 Penjelasan Alur Proses Produksi	54
Tabel IV.5 Jenis Bahan Penolong	55
Tabel IV.6 Hasil Produksi <i>Nut Stearing Steam</i> tahun 2017	58
Tabel IV.7 Jumlah Karyawan	59
Tabel IV.8 Waktu Kerja Karyawan	60
Tabel IV.9 Persediaan Bahan Baku Awal tahun 2017	62

Tabel IV.10 Persediaan Bahan Baku Akhir tahun 2017	63
Tabel IV.11 Persediaan Bahan Dalam Proses Awal tahun 2017	63
Tabel IV.12 Persediaan Bahan Dalam Proses Akhir tahun 2017.....	64
Tabel IV.13 Pembelian Bahan Baku tahun 2017	64
Tabel IV.14 Biaya Tenaga Kerja Langsung tahun 2017.....	66
Tabel IV.15 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik.....	67
Tabel IV.16 Total Biaya Pembelian Bahan Baku.....	68
Tabel IV.17 Harga Bahan Baku Perunit	69
Tabel IV.18 Biaya Tenaga Kerja Sesungguhnya	69
Tabel IV.19 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik.....	70
Tabel IV.20 Biaya Produksi	70
Tabel IV.21 Harga Pokok Produksi	71
Tabel V. 1 Standar Kebutuhan Perunit	72
Tabel V.2 Biaya Bahan Baku Standar	73
Tabel V.3 Biaya Bahan Baku Sesungguhnya.....	73
Tabel V.4. Biaya Bahan Baku Standar.....	74
Tabel V.5 Biaya Proses Mesin	74
Tabel V.6 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik.....	76
Tabel V.7 Total Biaya Pembelian Bahan Baku Standar.....	77
Tabel V.8 Biaya Upah TKL Standar.....	77
Tabel V.9 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Standar.....	78
Tabel V.10 Biaya Pembelian Bahan Baku Sesungguhnya.....	79
Tabel V.11 Biaya Pembelian Bahan Baku Standar.....	79

Tabel V.12 Biaya Tenaga Kerja Sesungguhnya.....	79
Tabel V.13 Biaya Tenaga Kerja Standar.....	79
Tabel V.14 Biaya <i>Overhead</i> Standar.....	79
Tabel V.15 Selisih Biaya Standar dengan Biaya Sesungguhnya.....	80
Tabel VI. 1 Biaya Produksi Standar.....	81
Tabel VI.2 Biaya Standar Perunit.....	81
Tabel VI.3 Biaya Tenaga Kerja Langsung.....	82

DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1 Siklus Transaksi.....	10
Gambar II.2 Aliran Biaya dalam Proses Produksi	13
Gambar II.3 Varians Bahan Baku	26
Gambar II.4 Varians Tenaga Kerja Langsung	27
Gambar II.5 Metode satu varians	28
Gambar II.6 Varians Anggaran	29
Gambar II.7 Varians Volume	30
Gambar II.8 Varians Pengeluaran	32
Gambar II.9 Varians Efisiensi	32
Gambar II.10 Varians Volume	32
Gambar II.11 Varians <i>Overhead</i> Variabel	33
Gambar II.12 Varians <i>Overhead</i> Tetap	33
Gambar III.1 Kerangka Berfikir.....	41
Gambar IV.1 Logo Perusahaan	45
Gambar IV.2 Peta Lokasi Perusahaan.....	46
Gambar IV.3 Struktur Organisasi	46
Gambar IV.4 Prosedur Perencanaan Produksi	53
Gambar IV.5 <i>Drafter Nut Stearing Steam</i>	55
Gambar IV. 6 Produk <i>Nut Stearing Steam</i>	56
Gambar IV.7 Alur Proses Produksi <i>Nut Stearing Steam</i>	57

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia usaha yang semakin meningkat menuntut perusahaan selalu memperhatikan pengendalian biaya, khususnya pada biaya produksi. Biaya Produksi adalah biaya yang dibebankan dari proses input menjadi barang jadi output. Biaya produksi meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik yang diakumulasi menjadi biaya jual. Pengalokasian biaya produksi seringkali mengalami peningkatan biaya karena tidak adanya pembatasan antara biaya yang dianggarkan dengan biaya sesungguhnya yang terjadi di sebuah perusahaan.

Salah satu metode untuk mengukur efisiensi dan efektifitas dari biaya produksi yaitu dengan metode biaya standar. Biaya standar adalah biaya yang ditetapkan lebih dahulu sebelum proses produksi dimulai, dengan penetapan biaya standar diharapkan manajer dapat memproyeksikan estimasi biaya produk akan bahan baku, tenaga kerja, dan *overhead* sebelum proses produksi berlangsung, selain itu standar berguna dalam menyusun anggaran volume biaya dan pengeluaran terhadap pengendalian biaya secara efektif sehingga dapat mencerminkan aktivitas yang dapat diprediksi berdasarkan jumlah standar konsumsi untuk setiap produk maupun jasa yang dihasilkan dengan meramalkan kuantitas penggunaan bahan baku serta faktor lainnya yang mendukung dalam mengendalikan biaya produksi dengan harapan produk yang dihasilkan sesuai dengan pengangggaran yang efisien tanpa mengesampingkan kualitas dari produk yang dihasilkan.

Selama ini perusahaan khususnya di masalah biaya produksi agak sulit terkontrol sehingga dalam penetapan harga jual perusahaan mengalami

kesulitan. Hal ini dikarenakan perusahaan tidak menggunakan perhitungan prediksi apalagi dengan peramalan biaya berdasarkan biaya standar.

Dengan penerapan biaya standar memberikan pedoman kepada manajemen, biaya yang diperlukan serta biaya yang memungkinkan mereka melakukan pengurangan biaya dengan cara perbaikan. Karena saat dilapangan penulis melihat pembebanan untuk waktu kerja yang seringkali mengalami perubahan yang mendadak karena pemesan yang mendadak ataupun karena produksi diporsir sehingga pada pembebanan mesin seringkali dihentikan saat proses produksi diganti dengan produk lain yang mengakibatkan pada biaya produksi selain itu perusahaan belum menerapkan biaya standar maka penulis tertarik untuk mengambil judul :

“EVALUASI SELISIH BIAYA PRODUKSI STANDARDAN BIAYA PRODUKSI SESUNGGUHNYA UNTUK PRODUK *NUT STEARING STEAM* PADA PT SUKSES CIPTA MAKMUR (STUDI KASUS BIAYA PRODUKSI)”.

1.2 Pokok Masalah

Berdasarkan latar belakang, maka pokok masalah yang terjadi pada perusahaan yaitu belum menentukan harga standar perunit produk sebagai prediksi kedepan untuk memmproyeksikan biaya produksi.

1.3 Rumusan Masalah

1. Berapa biaya produksi standar produk *Nut Stearing Steam*
2. Berapa biaya standar perunit untuk produk *Nut Stearing Steam*.
3. Bagaimana penerapan waktu kerjasesungguhnya dan waktu kerja standar yang diterapkan untuk produksi *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta Makmur.
4. Bagaimana upah standar dan upah sesungguhnya untuk produksi *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta Makmur.

5. Bagaimana evaluasi selisih antara biaya standar terhadap biaya sesungguhnya terhadap biaya produksi *Nut Stearing Steam* tahun 2017 pada PT Sukses Cipta Makmur?

1.4 Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui berapa biaya produksi standar untuk produk *Nut Stearing Steam*
2. Untuk mengetahui berapa biaya perunit untuk produk *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta Makmur.
3. Untuk mengetahui jam kerja yang tersedia dengan jam kerja standar untuk produksi *Nut Stearing Steam* di PT Sukses Cipta Makmur
4. Untuk mengetahui standar upah dan upah sesungguhnya terhadap biaya produksi *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta Makmur.
5. Sebagai evaluasi perlakuan selisih biaya produksi standar dan biaya produksi sesungguhnya sebagai landasan kedepan untuk produk *Nut Stearing Steam* pada PT Sukses Cipta Makmur.

1.5 Batasan Masalah

1. Penelitian dilakukan di PT Sukses Cipta Makmur.
2. Membahas tentang biaya produksinya pada terhadap *part/komponen*.
3. Tidak ada data persediaan bahan jadi awal dan bahan akhir.
4. Menghitung biaya standar untuk produk *Nut Stearing Steam*.
5. Data perusahaan merupakan data perusahaan tahun 2017.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan
Untuk mengetahui kedepan bagaimana cara mengoptimalkan biaya standar yang harus dibebankan perusahaan terhadap biaya produksi.
2. Bagi Akademik

Sebagai referensi tugas akhir dan masukan bagi pihak-pihak yang membutuhkan informasi mengenai metode analisis biaya standar, terutama untuk jurusan Administrasi Bisnis Otomotif d.h. Manajemen Bisnis Industri.

3. Bagi Mahasiswa

Untuk mengimplementasikan secara nyata ilmu yang telah didapat dari bangku kuliah sebagai pembelajaran di tugas akhir.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini terdiri dari 6 (enam) bab dengan rincian sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang, rumusan masalah, pokok masalah, batasan masalah, manfaat penelitian 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 berisikan tentang jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, metode dan analisis data.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGELOLAHAN DATA

Bab ini berisikan pengumpulan data yang dibutuhkan untuk pengolahan data sesuai dengan metode yang dipilih, pengolahan data tersebut akan digunakan dalam analisa data.

BAB V : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

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

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

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

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1. Konsep Akutansi

2.1.1 Konsep Akutansi Biaya

Menurut Sofia dan Septian (2013:1) biaya merupakan salah satu pengkhususan dalam akutansi, sama halnya dengan akutansi keuangan pemerintahan, akutansi pajak dan sebagainya. Ciri utama yang membedakan akutansi biaya dengan akutansi yang lain adalah kajian datanya. Akutansi biaya mengkaji data biaya untuk digolongkan, dicatat, dianalisis dan dilaporkan dalam laporan informasi akutansi.

Sedangkan ditinjau dari aktivitasnya, akutansi biaya dapat didefinisikan sebagai proses pencatatan, penggolongan, peringkasan dan penyajian biaya-biaya pembuatan dan penjualan barang jadi (produk) atau penyerahan jasa dengan cara-cara tertentu serta menafsirkan hasilnya. Apabila ditinjau dari fungsinya, akutansi biaya dapat didefinisikan sebagai suatu kegiatan yang menghasilkan informasi biaya yang dapat dipakai sebagai dasar pertimbangan dalam pengambilan keputusan manajemen.

Selain itu adapun pengertian akutansi biaya secara luas dianggap sebagai cara perhitungan atas nilai persediaan yang dilaporkan di neraca dan harga pokok penjualan yang dilaporkan di laporan laba rugi. Pandangan ini membatasi cakupan informasi yang dibutuhkan oleh manajemen untuk pengambilan keputusan menjadi sekedar data biaya produk guna memenuhi aturan pelaporan eksternal.

Definisi yang terbatas seperti itu tidak sesuai untuk masa sekarang dan tidak cukup menggambarkan dengan kegunaan informasi biaya. Akutansi biaya melengkapi manajemen dengan alat yang diperlukan untuk aktivitas-aktivitas perencanaan dan pengendalian, memperbaiki kualitas dan efisiensi serta membuat keputusan yang bersifat rutin dan strategis. Berikut merupakan peran akutansi :

- a. Membuat dan melaksanakan rencana dan anggaran untuk operasi dalam kondisi. Kondisi kompetitif dan ekonomi yang telah diprediksi sebelumnya. Suatu aspek penting dari rencana adalah potensi untuk memotivasi manusia untuk berkinerja secara konsisten dengan tujuan perusahaan.
- b. Menetapkan metode perhitungan biaya yang memungkinkan pengendalian aktivitas, mengurangi biaya dan memperbaiki kualitas.
- c. Mengendalikan kualitas fisik dari persediaan dan menentukan biaya dari setiap produk dan jasa yang dihasilkan, untuk tujuan penerapan harga dan evaluasi kinerja dari suatu produk, departemen dan divisi.
- d. Memilih diantara dua atau lebih alternatif jangka pendek atau jangka panjang, yang dapat mengubah pendapatan atau biaya.

2.1.2 Anggaran

Menurut Ari dan Darsono (2013,111) Penganggaran adalah proses penyusunan yang dimulai pembuatan panitia, pengumpulan dan pengklasifikasian data, pengajuan rencana kerja fisik dan keuangan tiap-tiap seksi, bagian, divisi, penyusunan secara menyeluruh, merevisi, dan mengajukan kepada pimpinan puncak untuk disetujui dan dilaksanakan. Secara singkat anggaran adalah rencana kerja yang dituangkan dalam angka-angka keuangan jangka pendek maupun jangka panjang.

Adapun Gunawan dan Marwan (2011:1) mengungkapkan bahwa anggaran adalah rencana tentang kegiatan perusahaan. Rencana mencakup berbagai kegiatan operasional yang saling berkaitan dan saling

memperngaruhi satu sama lain. Sumber lain yaitu Sofia dan Septian (2013:2) Anggaran adalah pernyataan terkuantitatif dan tertulis dari rencana manajemen. Sleuruh tingkatan manajemen sebaiknya terlibat dalam membuatnya. Anggaran kebijakan dan kristalisasi rencana. Anggaran tersebut juga menciptakan kecocokan internal dan kebulatan suara atas tujuan diantara manajer dan pekerja dibawahnya.

Anggaran memiliki peranan penting dalam mempengaruhi individu-individu dan kelompok di setiap tingkatan proses manajemen, termasuk :

- a. Menetapkan cita-cita
- b. Menginformasikan kepada individu-individu mengenai apa yang harus diberikan untuk pencapaian cita-cita tersebut.
- c. Memotivasi kinerja yang diinginkan
- d. Evaluasi kinerja
- e. Memberikan saran kapan tindakan korektif sebaiknya diambil.

Sehingga dari hal-hal tersebut diatas dapat dikatakan akutansi tidak dapat mengabaikan ilmu perilaku (psikologi, psikologi sosial dan sosiologi) karena fungsi pengambilan keputusan dari akutansi adalah suatu fungsi perilaku.

2.1.3 Objek Biaya

Dari Berbagai konsep akutansi dikenal istilah yang disebut objek biaya (*cost object*). Carter (2009) mendefinisikan objek biaya sebagai suatu item atau aktivitas yang biayanya diakumulasikan dan diukur. Adapun Hongren (2005) menjelaskan objek biaya untuk menunjukan sesuatu yang biayanya ingin diukur. Objek biaya dikenal sebagai tujuan biaya. Selain itu objek biaya menurut Sofia dan Septian (2013:3) Suatu objek biaya atau tujuan biaya didefinisikan sebagai suatu item atau aktivitas- aktivitas dimana biaya akan diakumulasikan dan dihitung. Berikut merupakan item-item dan aktivitas yang dapat menjadi objek biaya : produk, *batch* dari unit-unit sejenis, pesanan pelanggan, lini produk, proses, departemen/divisi, kontrak/proyek, dan tujuan strategis.

2.1.4 Klasifikasi Biaya

Biaya adalah kas dan setara yang dikorbankan untuk memproduksi ataupun memperoleh manfaat ataupun keuntungan di masa mendatang. Biaya termasuk kategori harta (*asset*) sedangkan beban (*expense*) adalah pengeluaran untuk mendapat pendapatan pada suatu periode tertentu. beban atau expense dikurangkan pada pendapatan untuk memperoleh laba definisi Ari dan Darsono (2013,19).

Pendapat lain dari Sofia dan Septian (2013:4) Biaya tidak sama dengan *expanse*. Biaya adalah sumberdaya yang dikorbankan atau dilepaskan untuk mencapai tujuan tertentu. beban adalah biaya yang telah digunakan untuk memperoleh pendapatan. Semua beban adalah biaya sedangkan semua biaya tidak termasuk beban. Klasifikasi biaya adalah penggunaan biaya yang berbeda untuk tujuan yang berbeda (*different cost for different purposes*). Klasifikasi yang paling umum digunakan didasarkan pada hubungan antara biaya dengan hal-hal berikut :

- a. Produk (satu lot,*batch*, atau unit dari suatu barang jadi atau jasa). Terdiri dari *product cost/total manufacturing cost* dan *period cost/commercial expense*.
- b. Volume produksi. Terdiri dari : *fixed cost, variable cost, dan semivariable cost*.
- c. Departemen, proses, pusat biaya (*cost centre*), atau sub divisi lain dari manufaktur. Terdiri dari :*direct cost dan indirect cost*.
- d. Periode akuntansi : terdiri dari : *capital expenditure, dan revenue expenditure*.
- e. Suatu keputusan, tindakan atau evaluasi. Terdiri dari : *differential cost/marginal/ incremental cost,out of pocket cost, sunk cost, opportunity cost,unavoidable cost, avoidable cost dan uncontrollable cost*.

2.2. Biaya Produksi

2.2.1. Pengertian Biaya Produksi

Definisi Bastian Bustami (2013,12) Biaya produksi adalah biaya yang digunakan dalam proses yang 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 dihibungkan dengan satgu produk, dimana biaya ini merupakan bagian dari persediaan. Selain itu menurut Samryn (2014) Salah satu penentu harga jual produk adalah informasi biaya produksi, di mana biaya produksi akan berpengaruh terhadap keputusan perusahaan dalam menentukan kualitas dan kuantitas suatu produksi. Selain itu dengan adanya biaya produksi, perusahaan dapat mengetahui produk mana yang akan menghasilkan laba lebih besar dan lebih menguntungkan perusahaan.

Perusahaan manufaktur adalah perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan bahan baku menjadi barang jadi, dengan kata lain dapat memberikan nilai tambah terhadap barang yang diolah. Proses pengolahan bahan baku pada perusahaan manufaktur hingga menjadi barang jadi melibatkan secara fisik tenaga kerja dan ovehead pabrik yang berfungsi mengubah bahan baku, tenaga kerja dan *overhead* pabrik merupakan unsur-unsur utama dalam proses produksi.

Biaya Produksi adalah akumulasi dari semua biaya-biaya yang dibutuhkan dalam proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan suatu produk atau barang. Biaya-biaya ini meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, biaya operasional barang / pabrik dan semua biaya-biaya yang dikorbankan untuk mentransfirmasi bahan mentahProduksi adalah mentransformasi input(bahan mentah,setengah jadi,dalam proses) mennjadi barang jadi(*output*).

Menurut (Mulyadi, 1995:14) Biaya produksi merupakan biaya-biaya yang terjadi untuk mengolah bahan baku menjadi produk jadi yang siap dijual. Sedangkan menurut Bustami dan Nurlela (2006: 10), mendefinisikan biaya produksi adalah biaya yang digunakan dalam proses produksi yang terdiri dari bahan baku,teanaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik. Biaya produksi ini disebut juga dengan biaya produk yaitu biaya-biaya yang

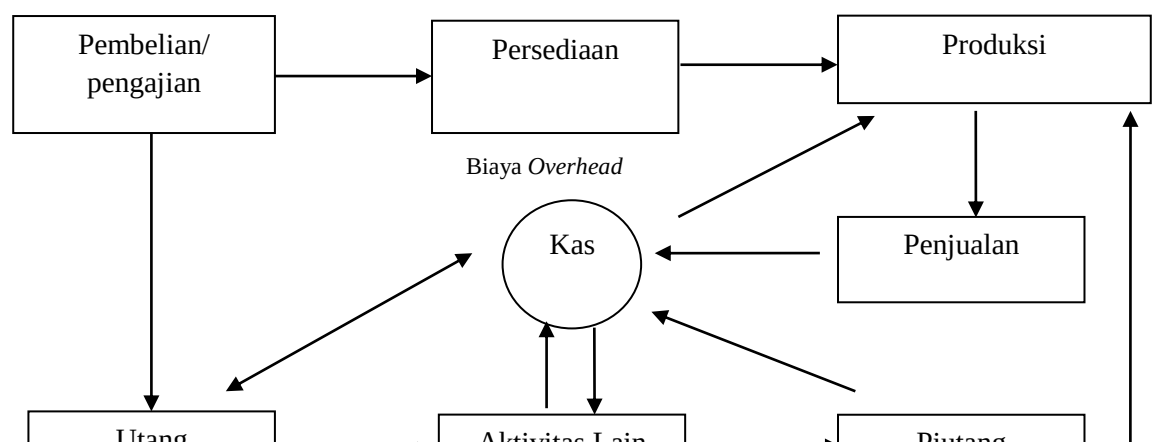
dapat dihubungkan dengan suatu produk, dimana biaya ini merupakan bagian dari persediaan.

2.2.2. Siklus Transaksi Perusahaan Industri

Menurut Samryn (2014) dalam bukunya Pengantar Akutansi. Perusahaan industri merupakan perusahaan yang memiliki ciri utama mengubah bahan baku menjadi produk jadi. Dalam kegiatan komersialnya perusahaan industri menjalankan proses produksi dan kemudian menjual barang jadi yang dihasilkan proses produksi dan kemudian menjual barang jadi yang dihasilkan sendiri.

Untuk menunjang kegiatan komersial tersebut perusahaan industri juga mengeluarkan biaya-biaya terdiri dari biaya penjualan serta biaya administrasi dan umum. Sehubungan dengan karakteristik tersebut maka akutansi untuk perusahaan industri menjadi lebih luas cakupannya. Untuk menyediakan informasi keuangan yang berkaitan dengan aktivitas komersial dan pembiayaan organisasi tersebut maka perusahaan industri harus secara keseluruhan menyukseskan akutansi untuk aktivitas produksi dan non produksi.

Akutansi non produksi meliputi siklus keuangan, siklus pengeluaran, dan siklus pendapatan. Akutansi untuk produksi meliputi pengumpulan biaya untuk menentukan harga pokok produk barang dalam proses, dan harga pokok persediaan barang jadi. Karena akutansi untuk produksi lebih banyak berhubungan dengan proses pengumpulan biaya maka akutansinya lebih berfokus pada akutansi biaya. Hasil pengolahan data akutansi dari kedua kelompok transaksi tersebut akan dipertemukan dalam satu siklus pelaporan keuangan. Siklus kegiatan utama perusahaan industri dapat digambarkan sebagai berikut :



Gambar II.1
Siklus Transaksi

2.2.3. Siklus Prod

Menurut Samryn (2014) Proses penggunaan bahan baku menjadi bahan jadi yang bentuk dan wujud terjadi dalam siklus produksi. Perubahan bentuk proses melibatkan aktivitas dalam proses produksi. Karena aktivitasnya mengubah wujud barang maka siklus ini disebut juga sebagai siklus konversi. Biaya-biaya terdiri dari biaya utama dan biaya konversi. Biaya utama meliputi biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung.

Dari segi peran tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* menjadi sarana mengubah bahan baku menjadi bahan jadi. Oleh karena itu dua kelompok ini juga disebut biaya konversi. Proses mengubah wujud bahan baku dilakukan dengan bantuan atau peran tenaga kerja langsung dan aktivitas pendukung dari sumber daya produksi lainnya. Dalam siklus ini terjadi transaksi-transaksi sebagai berikut :

1. Pemakaian bahan baku. Bahan baku yang sudah dibeli (dalam siklus pengeluaran) disimpan di gudang bahan baku. Untuk keperluan proses produksi maka bahan baku yang ada di gudang diambil dan dimasukkan dalam proses produksi. Dalam akuntansi biaya nilai pemakaian bahan baku diperhitungkan sebagai biaya bahan baku.
2. Pemakaian tenaga kerja langsung . tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang secara langsung menangani proses produksi. Termasuk dalam kelompok tenaga kerja langsung adalah buruh pabrik. Nilai transaksinya terdiri dari nilai upah yang dibayarkan kepada para buruh. Dalam akuntansi biaya nilai tenaga kerja langsung diperhitungkan sebagai biaya tenaga kerja langsung.

3. Pemakaian *overhead* pabrik . *overhead* pabrik meliputi biaya-biaya yang terjadi di pabrik, tetapi tidak berhubungan langsung dengan proses produksi. Misalnya gaji manajer produksi pabrik, biaya listrik untuk mesin, air minum pegawai, pemakaian mesin produksi dan lain produksi serta biaya administrasi pabrik.

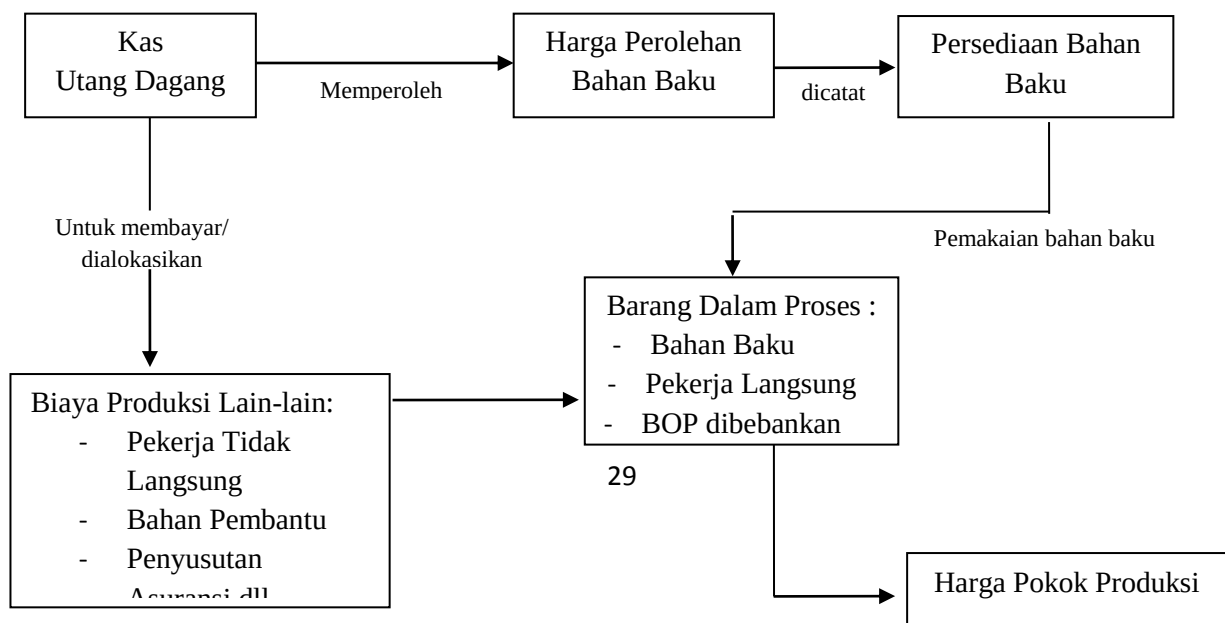
2.2.4. Sistem Akutansi Biaya dalam Siklus Produksi

Menurut Samryn (2014) Biaya-biaya yang melekat pada aktivitas produksi berupa biaya tunai maupun biaya yang tidak tunai atau terutang. Biaya-biaya tunai menyebabkan terjadinya kas. Biaya-biaya yang tidak tunai sebelum dibayar kas disebut hutang. Dalam pencatatan akutansinya biaya tunai di debet pada akun biayanya dan di kredit akun kas. Akutansi siklus produksi menggunakan saldo akun :

1. Barang dalam proses. Nilai barang dalam proses merupakan hasil penjumlahan biaya pemakaian bahan baku, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* untuk barang-barang yang sedang dikerjakan dalam pabrik. Barang dalam proses merupakan salah satu kelompok persediaan dalam perusahaan industri.
2. Barang jadi. Nilai barang jadi merupakan hasil penjumlahan biaya pemakaian bahan baku, tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* untuk barang-barang yang sudah selesai diproduksi dan sudah atau akan dipindah ke gudang barang jadi.
3. Bahan baku. Nilai bahan baku terdiri dari harga beli bahan baku ditambah dengan biaya-biaya yang terjadi, ditanggung atau dibayarkan oleh perusahaan untuk mendapatkan sampai dengan barang tersebut siap untuk digunakan dalam proses produksi.
4. Biaya tenaga kerja langsung. Biaya ini terdiri dari nilai upah yang dibayarkan kepada para pegawai atau buruh yang secara langsung melaksanakan pekerjaan produksi di pabrik

5. Biaya *overhead* pabrik. biaya ini terdiri dari biaya-biaya yang terdiri di pabrik baik yang dibayarkan secara tunai, terutang atau merupakan bagian penurunan nilai aktiva yang digunakan dalam proses produksi selain yang dapat dikategorikan sebagai biaya tenaga kerja langsung atau biaya bahan baku.
6. Harga pokok barang dalam proses meliputi akumulasi biaya penggunaan bahan baku, penggunaan tenaga kerja langsung, dan *overhead* pabrik yang diserap dalam proses produksi. Barang dalam proses produknnya masih belum siap dikonsumsi dan masih berada dalam mesin produksi.
7. Harga pokok barang jadi meliputi akumulasi biaya penggunaan bahan baku, penggunaan tenaga kerja langsung, dan *overhead* pabrik yang terserap dalam proses produksi, untuk sejumlah produk yang sudah selesai atau sudah menjadi barang jadi yang siap dijual.
8. Harga pokok penjualan merupakan akumulasi biaya produksi yang terserap dalam produk jadi yang sudah laku terjual. Harga pokok penjualan merupakan aktiva perusahaan yang dikorbankan karena adanya penjualan disajikan sebagai pengurang penjualan dalam laporan laba rugi

Biaya-biaya bahan baku, tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik merupakan elemen biaya. Tetapi biaya-biaya ini berbeda dengan biaya non produksi langsung dilaporkan sebagai biaya dalam laporan laba rugi. Berikut gambar aliran biaya dalam proses produksi menurut (Riza Salman, 2014:41):



Gambar II.2
Aliran Biaya Dalam Proses Produksi

2.2.4.1 Pembuatan Biaya Produksi

Menurut Riza Salman (2014:42) Bagian-bagaian yang harus dilaporkan dalam skedul biaya produksi : bagian bahan baku terdiri dari persediaan bahan baku awal, pembelian dan persediaan bahan baku akhir.

Bagian tenaga kerja langsung menunjukkan biaya tenaga kerja yang secara langsung diidentifikasi terhadap prosuk yang dihasilkan. bagian *overhead* mencakup semua biaya pabrikasi selain bahan baku dan BOP.

Tabel II.1
Biaya Produksi

PT SCM		
Biaya Produksi		
Tahun 2017		
1	Biaya Bahan Baku :	
	a. Persediaan Bahan Baku Awal	XXXX
	b. Pembelian Bahan Baku	XXXX
	c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	XXXX
	d. Persediaan Bahan Baku Akhir	(XXXX)
	e. Bahan Baku Siap Dipakai (c-d)	XXXX
2	Biaya Tenaga Kerja Langsung	
	f. Tenaga Kerja Langsung	XXXX

3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	
	g. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	XXXX
	h. Biaya Bahan Penolong	XXXX
	i. Biaya Listrik	XXXX
	j. Biaya Pemeliharaan dan Perawatan Mesin	XXXX
	k. Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	XXXX
4	Biaya Produksi (e+f+k)	XXXX

2.2.4.2 Pembuatan Harga Pokok Produksi

Menurut Riza Salman(2014:42)Pembuatan harga pokok produksi didapat dari biaya produksi ditambah dengan persediaan awal barang dalam proses dikurangi dengan persediaan akhir barang dalam proses.

Tabel II.2

Harga Pokok Produksi

PT SCM		
Harga Pokok Produksi		
Tahun 2017		
1	Biaya Bahan Baku :	
	a. Persediaan Bahan Baku Awal	XXXX
	b. Pembelian Bahan Baku	XXXX
	c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	XXXX
	d. Persediaan Bahan Baku Akhir	(XXXX)
	e. Bahan Baku Siap Dipakai (c-d)	XXXX
2	Biaya Tenaga Kerja Langsung	
	f. Tenaga Kerja Langsung	XXXX
3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	
	g. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	XXXX
	h. Biaya Bahan Penolong	XXXX
	i. Biaya Listrik	XXXX
	j. Biaya Pemeliharaan dan Perawatan Mesin	XXXX
	k. Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	XXXX
4	Biaya Produksi (e+f+k)	XXXX

5	l. Persediaan Awal Barang dalam proses	XXXX
6	m. Persediaan Akhir Barang dalam proses	(XXXX)
7	n. Harga Pokok Produksi	XXXX

2.2.4.3 Pembuatan Harga Pokok Penjualan

Menurut Riza Salman (2014:43) Laporan Harga Pokok Penjualan terdiri dari persediaan awal produk jadi ditambah dengan harga pokok produksi yang menghasilkan persediaan produk untuk dijual kemudian kurangi dengan persediaan produk akhir.

Tabel II.3
Harga Pokok Penjualan

PT SCM Skedul 2 Laporan Harga Pokok Penjualan		
Persediaan Awal Produk Jadi	XXXX	
Harga Pokok Produksi (Skedul 1)	XXXX	+
Persediaan Produk untuk dijual	XXXX	
Persediaan Produk Akhir	XXXX	-
Harga Pokok Penjualan	XXXX	

2.2.4.4 Pembuatan Laba/Rugi

Menurut Riza Salman (2014:43) Laporan Laba/Rugi mencakup penjualan serta biaya selain biaya produksi dibuat dalam suatu siklus operasi atau periode tertentu guna mengetahui jumlah perolehan pendapatan dan biaya yang telah dikeluarkan sehingga diketahui keadaan perusahaan laba atau rugi.

Tabel II.4 Rugi/Laba

PT SCM

Laporan Rugi/Laba		
Penjualan		XXXX
Harga Pokok Penjualan (Skedul 2)		XXXX -
Laba Kotor		XXXX
Biaya Administrasi	XXXX	
Biaya Pemasaran	XXXX +	
Total		XXXX -
Laba Sebelum Pajak		XXXX
Biaya Bunga	XXXX	
Pajak	XXXX +	
Total		XXXX -
Laba Bersih Setelah Pajak		XXXX

Untuk jenis-jenis laba dalam hubungan dengan perhitungan laba menurut Wiratna (2017,196) yaitu :

1. Laba Kotor yaitu perbedaan antara pendapatan antara pendapatan bersih dan penjualan dengan harga pokok penjualan
2. Laba operasi yaitu selisih antara laba kotor dengan total beban operasi
3. Laba bersih yaitu angka terakhir dari perhitungan laba-rugi dimana untuk mencarinya laba operasi ditambah pendapatan lain-lain dikurangi dengan beba-beban lain.

2.2.5. Non Produksi

Menurut (Samryn,2014) Bagian-bagian tertentu dari aktivitas siklus non produksi berhubungan langsung dengan proses produksi. Pengadaan bahan baku dan property, penggajian tenaga kerja langsung, dan pembayaran untuk biaya *overhead* pabrik merupakan transaksi yang terjadi diluar siklus produksi. Hal pelaksanaan non produksi ini sebagian menjadi input dalam siklus produksi.

Transaksi utama dalam siklus non produksi dan akutansinya dapat digambarkan sebagai berikut :

1. Siklus Pendapatan

Aktivitas utama dalam siklus ini meliputi kegiatan menjual barang jadi yang dihasilkan dari pabrik.

Ilustrasi :

Harga Pokok Penjualan.....Rp XXX

Persediaan.....Rp XXX

2. Siklus Pengeluaran

Meliputi pengeluaran untuk mendukung aktivitas non produksi dan pengeluaran yang mendukung proses produksi. Ilustrasi :

Tenaga Kerja Langsung.....Rp XXX

Utang Gaji.....Rp XXX

3. Siklus Keuangan

Meliputi aktivitas penerimaan dan pengeluaran kas. Pengeluaran kas dalam perusahaan meliputi pengeluaran untuk pelunasan dan pembayaran tunai untuk biaya-biaya *overhead* pabrik. Ilustrasi :

Biaya YMHD-*overhead* pabrik.....Rp XXX

Lain-lain.....Rp XXX

Kas.....Rp XXX

2.3.Biaya Standar (*Standar Cost*)

2.3.1. Pengertian Biaya Standar

Menurut Mulyadi (2005,387) Biaya Standar adalah biaya yang ditentukan dimuka, yang merupakan jumlah biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk membiayai kegiatan tertentu, dibawah asumsi kondisi ekonomi,efisiensi, dan faktor-faktor lain tertentu. definisi lain dikemukakan oleh Carter dan Usry (2005:153) Biaya Standar merupakan salah satu sistem harga pokok yang ditentukan dimuka untuk mengolah produk atau jasa tertentu dengan cara menentukan besarnya biaya standar dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik untuk mengolah satu satuan produk atau jasa tertentu.

Biaya standar digunakan sebagai alat untuk mengukur dan menilai prestasi pelaksanaan, oleh karena itu biaya standar harus ditentukan dengan teliti dan ilmiah melalui penelitian teknis, penilaian prestasi, penilaian prestasi, penelitian laboratorium, penelitian gerak dan waktu, penentuan standar kualitas dan kuantitas, penelitian tingkat harga sehingga biaya standar dapat ditentukan dengan teliti, terpercayai dan disepakati sebagai norma untuk mengukur pelaksanaan.

2.3.2. Jenis-jenis Biaya Standar

Menurut Carter dan Usry, (2005) ada 3 jenis biaya standar yaitu :

1. *Expected Actual Standar*

Standar yang disusun untuk tingkat operasi dan efisiensi yang diharapkan akan terjadi. Standar ini mendekati angka yang sesungguhnya terjadi

2. *Normal Standar*

Standar yang disusun untuk tingkat operasi dan efisiensi yang normal, yang dimaksudkan sebagai suatu tantangan untuk dicapai.

3. *Theoretical Standar*

Standar yang disusun untuk tingkat operasi dan efisiensi yang ideal atau maksimum standar ini lebih merupakan sasaran-sasaran yang sebenarnya harus dicapai dan bukannya pelaksanaan yang dapat dicapai pada saat sekarang.

2.3.3. Manfaat Biaya Standar

Menurut Carter dan Usry (2005) Sistem biaya standar membantu merencanakan kegiatan operasi dengan mendapatkan gambaran yang lebih jelas tentang pengaruh dari keputusan manajer terhadap biaya dan laba perusahaan. Biaya standar dipergunakan untuk :

- Menetapkan anggaran.
- Mengendalikan biaya, mengarahkan dan mengukur efisiensi.

Penghematan

- Menyerdehanakan prosedur pembiayaan dan menyajikan laporan biaya dengan cepat.
- Membebaskan biaya-biaya yang telah dikeluarkan ke material, barang yang sedang dikerjakan dan barang selesai yang ada di persediaan.
- Menetapkan dasar-dasar perhitungan untuk pelelangan, kontrak dan harga jual.

2.3.4. Penentuan Biaya Standar

Penentuan biaya standar meliputi biaya-biaya yang secara langsung terlibat dalam proses produksi terdiri atas :

1. Standar bahan baku ditetapkan dengan cara memilih pemasok lokal maupun import guna mendapatkan supplier bahan baku yang berkualitas dengan harga yang lebih rendah. Berikut merupakan perhitungan standar bahan baku yaitu :

Rumus :

Tarif standar biaya bahan baku	=	Kebutuhan bahan perunit	X	biaya perunit
-----------------------------------	---	----------------------------	---	------------------

2. Standar Tenaga Kerja terdiri dari :

- **Standar tarif upah (harga) tenaga kerja langsung.**
Merupakan tarif upah yang ditentukan dimuka untuk tenaga kerja langsung dalam satu periode. Tarif upah antara lain dipengaruhi oleh jenis pekerjaan, pengalaman, kontrak kerja, dan tarif upah minimum. Perubahan tarif upah dalam suatu periode dapat diperhitungkan dengan cara: Menggunakan standar tarif upah rata-rata per jam, atau secara periodik diadakan perubahan standar tarif upah per jam (cara ini lebih baik).

- **Standar jam (efisiensi) tenaga kerja langsung.**

Merupakan jumlah jam tenaga kerja langsung yang seharusnya diperlukan untuk menghasilkan satu unit produk jadi. Studi gerak dan waktu (time and motion studies) sangat bermanfaat untuk menentukan standar efisiensi. Perubahan prosedur, kondisi atau produk akan mempengaruhi efisiensi sehingga perlu ditentukan standar efisiensi yang baru.

Setelah biaya tenaga kerja langsung dan jam kerja langsung diketahui, standar tarif upah per jam dihitung sebagai berikut:

Standar tarif upah per jam	=	Total biaya tenaga kerja langsung se- tahun	:	Total jam kerja langsung se-tahun
-------------------------------	---	---	---	---

1) **Standar *Overhead* Pabrik**

Penentuan standar biaya *overhead* pabrik lebih kompleks karena terdiri dari beberapa elemen biaya. Untuk menentukan standar biaya *overhead* pabrik perlu diadakan analisis terhadap pengalaman masa lalu, perkiraan kondisi ekonomi, dan data-data lain yang relevan.

Standar biaya *overhead* pabrik biasanya dipisahkan ke dalam biaya variabel dan biaya tetap. Standar biaya *overhead* pabrik dihitung dengan dasar tertentu, misalnya: jam kerja langsung, jam mesin atau biaya tenaga kerja langsung dan lain-lain.

Rumus :

$$\text{Tarif standar biaya overhead} = \frac{\text{jumlah biaya overhead}}{\text{jumlah jam kerja langsung}}$$

Dalam penetapan Standar biaya bahan baku adalah bahan baku yang seharusnya terjadi dalam pengolahan satu satuan produk. Dalam menentukan standar biaya bahan baku untuk mengelola produk, ditentukan oleh 2 faktor yaitu:

a. Standar harga bahan baku

Standar harga bahan baku meliputi harga faktor bahan baku dikurangi potongan pembelian bahan baku apabila ada, ditambah biaya-biaya lainnya dalam rangka pengadaan bahan baku sampai siap dipakai.

Untuk menghitung selisih bahan baku dibandingkan antara harga bahan baku sesungguhnya dengan harga bahan baku standar. Selisih ini timbul karena perusahaan telah membeli bahan baku tinggi atau rendah dibandingkan dengan harga standar.

Jumlah selisih harga bahan baku dihitung dengan cara mengalikan selisih harga bahan baku per satuan dengan kuantitas sesungguhnya yang dibeli. Secara sistematis selisih harga bahan baku dapat dinyatakan dengan rumus :

$$\begin{aligned}\text{PRICE VARIANCE} &= (\text{PA}-\text{PS}) \times \text{QA} \\ &= (\text{PA} \times \text{QA}) - (\text{PS} \times \text{QA})\end{aligned}$$

Dimana :

PA : Actual Price/ harga sesungguhnya

PS : Standard Price/ harga standar

QA : Actual Quantity

Apabila

$\text{PA} > \text{PS}$, maka selisih harga tidak menguntungkan (unfavorable).

$\text{PA} < \text{PS}$, maka selisih harga menguntungkan (favorable).

b. Standar kuantitas bahan baku

Standar kuantitas bahan baku adalah kuantitas bahan baku yang seharusnya dipakai dalam pengolahan satuan produk. Selisih kuantitas bahan baku yang timbul telah dipakai kuantitas bahan baku yang lebih besar atau lebih kecil dibandingkan dengan kuantitas bahan baku yang lebih besar atau lebih kecil dibandingkan dengan kuantitas standar dalam pengolahan produk. Jumlah rupiah selisih kuantitas bahan baku dapat dihitung sebesar selisih kuantitas bahan baku dikalikan harga standar bahan baku per produk. Secara sistematis kuantitas bahan baku dapat dinyatakan dengan rumus :

$$\begin{aligned}\text{QUANTITY VARIABLE} &= (QA-QS) \times PS \\ &= (QA \times PS) - (QS \times PS)\end{aligned}$$

Dimana :

QA : Actual Quantity / kuantitas sesungguhnya

QS : Standard Quantity / kuantitas standar

PS : Standard Price / harga standar

Apabila

$QA > QS$, maka selisih kuantitas tidak menguntungkan (unfavorable).

$QA < QS$, maka selisih kuantitas menguntungkan (favorable).

1) Standar Biaya Tenaga Kerja

Menurut (Bastian Butami dan Nuralela.2013) Standar biaya tenaga kerja langsung adalah biaya tenaga kerja langsung yang seharusnya terjadi di dalam pengolahan satu produk, ditentukan oleh dua faktor yaitu :

- a. Standar tarif upah langsung/ *labor rate variance*

Standar tarif upah langsung adalah tarif upah langsung yang seharusnya terjadi untuk setiap satuan pengupahan (misalnya : upah per jam, upah per potong) dalam pengolahan per unit produk.

Selisih tarif upah langsung timbul karena perusahaan telah memnayar upah langsung dengan tarif lebih tinggi atau remdah dibandingkan dengan tarif upah langsung standar. Jumlah total rupiah selisih tarif upah langsung dapat dihitung sebesar selisih tarif upah langsung per jam dikalikan jam kerja sesungguhnya.

Apabila sistem upah dengan menggunakan dasar lain, maka selisih tarif upah langsung dapat dihitung sebesar selisih tarif upah langsung per dasar pengubahan dikalikan kapasitas sesungguhnya yang dipakai dasar pengupahan.

Secara sistematis tarif upah langsung dapat dinyatakan dengan rumus :

Dimana :

$$\begin{aligned}\text{LABOR RATE VARIANCE} &= (RA-RS) \times HA \\ &= (RA \times HA) - (RS \times HA)\end{aligned}$$

RA : Actual rate/ tarif sesungguhnya

RS : Standard rate / tarif standar

HA : Actual hours / jam sesungguhnya

Apabila,

$RA > RS$ maka selisih tarif upah langsung tidak menguntungkan

$RA < RS$ maka selisih upah langsung menguntungkan.

- b. Standar waktu (jam) kerja langsung/ labor efficiency variance

Standar waktu atau waktu kerja adalah jam atau waktu yang seharusnya dipakai didalam pengolahan satuan

produk. Dalam penentuan jam atau waktu kerja harus menuju kepada tingkat efisiensi maksimum. dua faktor penting yaitu kegiatan yang dilaksanakan oleh tenaga kerja langsung dan berapa waktu yang seharusnya diserap untuk setiap kegiatan atau setiap unit produk yang dikerjakan.

Selisih efisiensi waktu upah langsung adalah selisih yang timbul karena telah digunakan waktu kerja yang lebih besar atau lebih kecil dibanding waktu standar. Jumlah selisih efisiensi upah langsung dalam rupiah dihitung dari selisih jam kerja langsung sesungguhnya dengan jam kerja langsung standar dikalikan upah langsung standar.

Secara matematis selisih efisiensi upah langsung dapat dinyatakan dengan rumus :

$$\begin{aligned}\text{LABOR EFFICIENCY VARIANCE} &= (HA - HS) \times RS \\ &= (HA \times RS) - (HS \times RS)\end{aligned}$$

Dimana :

HA = Actual Hours / jam sesungguhnya

HS = Standard hours / jam standar

RS = Standar rate / tarif standar

Apabila,

$HA > HS$, maka selisih efisiensi upah langsung tidak menguntungkan

$HA < HS$, maka selisih efisiensi upah langsung menguntungkan.

2) Standar biaya BOP

Standar biaya *overhead* pabrik adalah biaya *overhead* pabrik yang seharusnya terjadi di dalam mengolah satuan produk. Selisih biaya *overhead* timbul karena perbedaan antara biaya

overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi dengan biaya *overhead* pabrik standar dalam mengelola pesanan.

Didalam mengadakan analisa selisih biaya *overhead* pabrik dapat digunakan beberapa metode sebagai berikut :

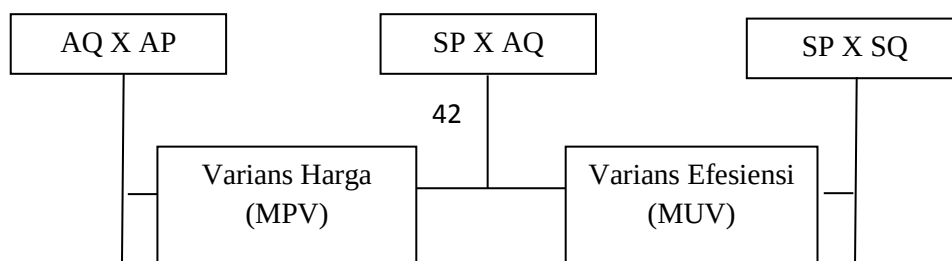
- a. Metode analisa 2 selisih yang meliputi :
 - Selisih terkendalikan/ *controllabe variance*.
 - Selisih volume/ *volumevariance*.
- b. Metode analisa 3 selisih yaitu meliputi :
 - Selisih anggaran / *budget variance / spending variance*.
 - Selisih kapasitas / *idle capacity variance*.
 - Selisih efesiensi / *effeciency variance*.
- c. Metode analisa 4 selisih yaitu meliputi:
 - Selisih amggaran/ *budget variance / spending variance*
 - Selisih kapastitas / *idle capacity variance*
 - Selisih efesiensi variable / *variable effeciency variance*.
 - Selsisih efesiensi tetap / *fixes effeciency variance*.

2.4.Varians

Menurut (Samryn,2014:209) Varians adalah selisih biaya aktual dengan standar yang ditetapkan sebelum kegiatan operasi perusahaan yang dilakukan. Varians tersebut menyangkut untuk ketiga elemen yaitu varians harga bahan baku, varians tenaga kerja dan varians *overhead* pabrik.

2.4.1. Varians Bahan Baku

Menurut Samryn (2014:209) Terdiri atas bahan baku atau bahan baku langsung. Varians harga merupakan selisih antara harga aktul dengan harga standar. Harga yang digunakan adalah harga pembelian. Adapaun varians kuantitas berkaitan dengan selisij kuantitas aktual dengan kuantitas standar. Berikut bagan untuk menghitung varians harga dan varians kuantitas dalam standar bahan baku.



Gambar II.3 Varians Bahan Baku

Berikut keterangan dari masing-masing varians :

1) Varians harga atau MPV (*Material Price Variance*)

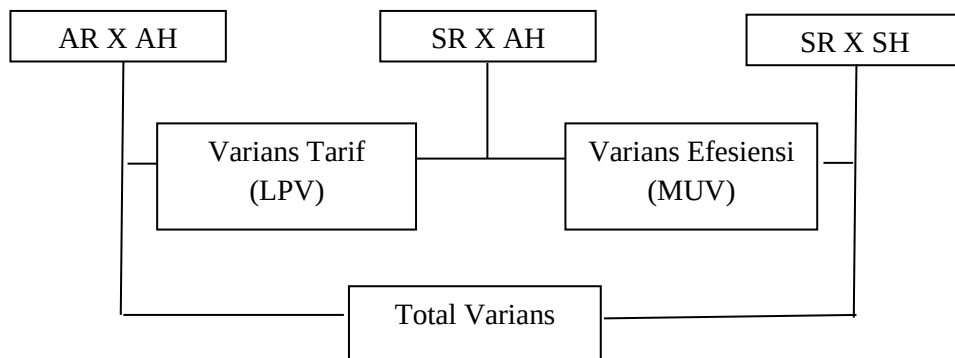
Varians ini merupakan selisih antara harga yang seharusnya dibayar dengan harga sesungguhnya yang dibayarkan. Selisih harga tersebut selanjutnya dikalikan dengan kuantitas sesungguhnya untuk memperoleh nilai dari varians harga (MPV). Varians harga dianggap menguntungkan (*favorable*) apabila harga standar (SP) lebih besar daripada harga sesungguhnya (AP). Sebaliknya, varians harga dianggap merugikan (*unfavorable*) apabila harga standar (SP) lebih kecil dari harga sesungguhnya (AP).

2) Varians Efisiensi atau MUV (*Material Usage Variance*)

Varians ini merupakan selisih bahan langsung yang sebenarnya digunakan dan bahan langsung yang seharusnya digunakan untuk memproduksi keluaran aktual (sesungguhnya). Selisih kuantitas tersebut selanjutnya dikalikan dengan harga standar untuk memperoleh nilai dari varians efisiensi (MUV). Varians efisiensi (*usage variance*) dikatakan menguntungkan apabila kuantitas standar (SQ) lebih besar daripada kuantitas sesungguhnya (AQ). Sebaliknya, varians efisiensi dianggap merugikan (*unfavorable*) apabila kuantitas standar (SQ) lebih kecil daripada kuantitas aktual (AQ).

2.4.2. Varians Tenaga Kerja Langsung

Menurut (Samryn,2014:211) Dalam standar biaya tenaga kerja ,dikenal adanya jam sesungguhnya,jam standar, tarif sesungguhnya, dan tarif standar.



Gambar II.4 Tenaga Kerja Langsung

Berikut keterangan dari masing-masing varians :

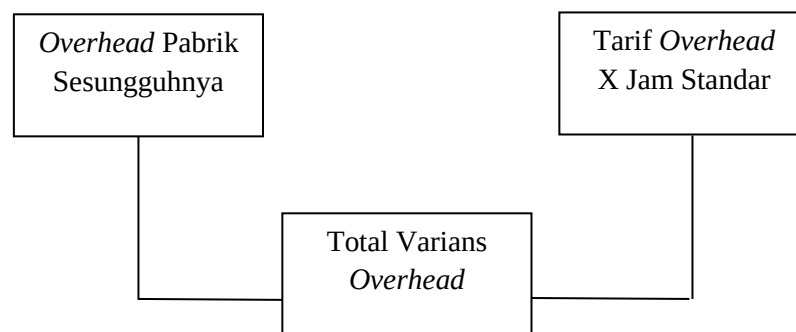
- 1) Varians Tarif atau LRV (*Labor Rate Variance*)
Merupakan selisih antara jumlah yang dibayarkan kepada tenaga kerja langsung dengan yang jumlah sesungguhnya dibayarkan. Selisih tarif tersebut selanjutnya dikalikan dengan kam sesungguhnya untuk memperoleh nilai varians tarif (LVR). Varians tarif dikatakan menguntungkan apabila tarif standar (SR) lebih besar daripada tarif sesungguhnya (AR). Sebaliknya, varians tarif dianggap merugikan apabila standar (SR) lebih kecil daripada tarif sesungguhnya (AR).
- 2) Varians Efisiensi atau LEV (*Labor Efeciency Variance*)
Varians ini merupakan selisih antara jam kerja sesungguhnya dengan jam kerja yang seharusnya digunakan. Selisih jam tersebut selanjutnya dikalikan dengan tarif standar untuk memperoleh nillai dari varians efesiensi (LEV). Varians efesiensi dikatakan menguntungkan apabila jam standar (SH) lebih kecil dengan jam sesungguhnya (AH).

2.4.3. Varians Overhead Pabrik

Menurut Samryn (2014:211) Biaya *Overhead* pabrik mempunyai salah satu karakteristik yaitu jumlahnya yang tidak terdapat komposisi

biaya produk, namun analisis varians mempunyai formulasi yang lebih rumit dibandingkan dengan biaya bahan baku dan tenaga kerja. Dalam standar *overhead* pabrik dikenal dengan metode satu varians, dua varians, tiga varians dan empat varians dalam menghitung varians *overhead*. Berikut bagan varians *overhead* pabrik.

a. Metode satu varians



Gambar II.5 Metode Satu Varians

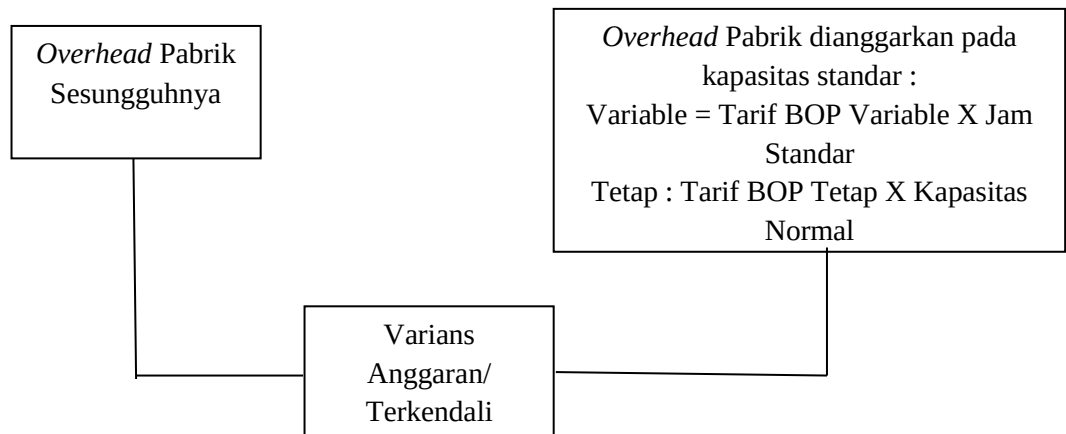
Metode satu varians yaitu total varians *overhead*, adapun total *overhead* dihitung dari selisih antara total *overhead* dibebankan dengan total *overhead* yang sesungguhnya/aktual terjadi. Biaya *overhead* sesungguhnya merupakan biaya yang terjadi pada periode tertentu, misalnya biaya bahan pembantu/bahan tidak langsung, biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya penyusutan aktiva tetap pabrik, biaya asuransi aktiva tetap pabrik, dan biaya tidak langsung lainnya. Adapun biaya *overhead* dihitung dengan dibebankan ke produk dihitung dengan mengalikan tarif *overhead* yang ditentukan dimuka dengan jam standar. Selisih varians *overhead* dikatakan favorable atau menguntungkan apabila biaya *overhead* standar lebih besar daripada biaya *overhead* pabrik sesungguhnya terjadi. Namun sebaliknya, apabila jumlah

overhead pabrik sesungguhnya terjadi lebih besar daripada biaya *overhead* pabrik standar maka selisih tersebut dianggap *unfavorable* atau tidak menguntungkan.

b. Metode dua varians

Menurut (Samryn, 2014:209) Dalam metode dua varians dikenal adanya 2 selisih yaitu :

- 1) Varians Anggaran (*Controllable Variance*)

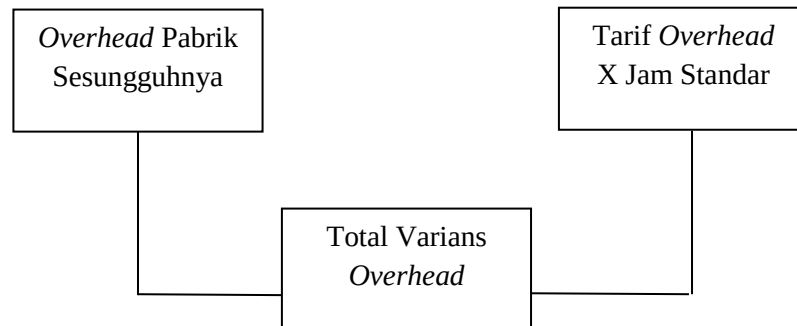


Gambar II.6 Varians Anggaran

Varians anggaran disebut juga dengan varians terkendali merupakan salah satu jenis varians yang timbulnya sebenarnya masih berada dalam kontrol atau pengendalian perusahaan. Varians ini merupakan selisih antara biaya *overhead* pabrik sesungguhnya dengan biaya *overhead* pabrik yang dianggarkan pada kapasitas standar. Varians ini dikatakan menguntungkan atau *favorable* apabila biaya *overhead* yang dianggarkan pada kapasitas standar lebih besar dibandingkan dengan jumlah *overhead* pabrik sesungguhnya. Sebaliknya dikatakan *unfavorable* apabila jumlah *overhead* pabrik sesungguhnya lebih besar dibandingkan dengan jumlah *overhead* pabrik yang dianggarkan pada kapasitas standar.

2) Varians Volume (*Volume Variance*)

Gambar II.7 Varians Volume

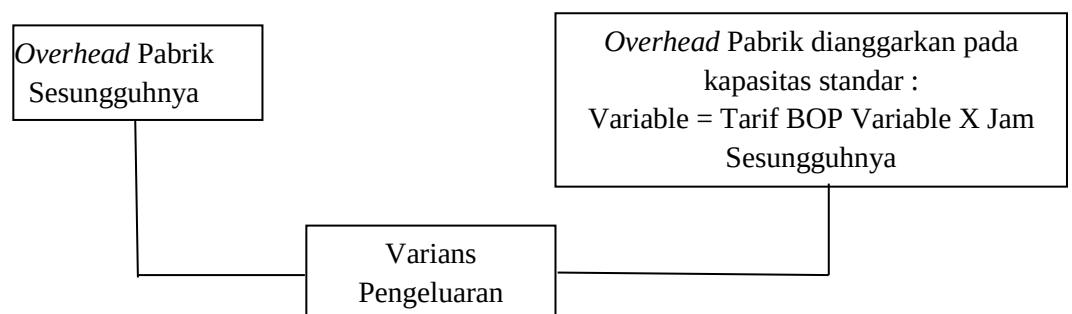


Varians volume berkaitan dengan biaya *overhead* tetap. Varians ini dihitung dengan membandingkan jumlah jam standar dengan kapasitas normal. Selisih tersebut selanjutnya dikalikan tarif *overhead* tetap. Selisih varians dianggap menguntungkan atau favorable apabila kuantitas (jam) standar lebih besar dibandingkan dengan kapasitas normal. Sebaliknya dianggap selisih yang merugikan atau unfavorable apabila kapasitas normal melebihi kuantitas (jam) standar.

c. Metode tiga varians

Menurut (Samryn,2014:209) Dalam metode tiga varians, varians yang akan dihitung terdiri dari :

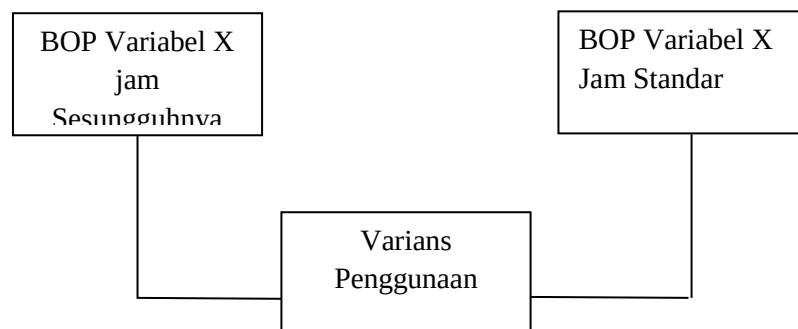
1) Varians Pengeluaran (*Spending Variance*)



Gambar II.8 Varians Pengeluaran

Varians Pengeluaran dihitung dari selisih antara biaya *overhead* pabrik sesungguhnya dengan biaya pabrik yang dianggarkan pada kapasitas yang digunakan. Biaya *overhead* pabrik untuk *overhead* pabrik tetap dan *overhead* pabrik variabel. *Overhead* pabrik variabel dihitung berdasarkan kuantitas sesungguhnya sedangkan *overhead* pabrik variabel tetap dihitung berdasarkan kapasitas normal. Varians pengeluaran dikatakan menguntungkan atau favorable jika biaya *overhead* pabrik dianggarkan pada kapasitas yang digunakan lebih besar dibandingkan dengan jumlah biaya *overhead* pabrik sesungguhnya. Sebaliknya, selisih varinas pengeluaran dikatakan merugikan atau unfavorable apabila biaya *overhead* sesungguhnya lebih besar dibandingkan biaya *overhead* pabrik yang dianggarkan.

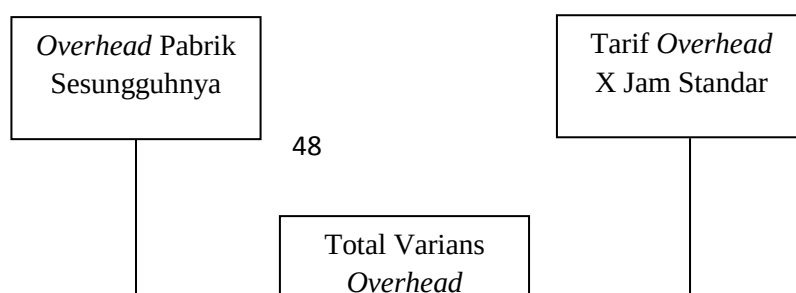
2) Varians Efesiensi (*Effeciency Variance*)



Gambar II.9 Varians Effesiensi

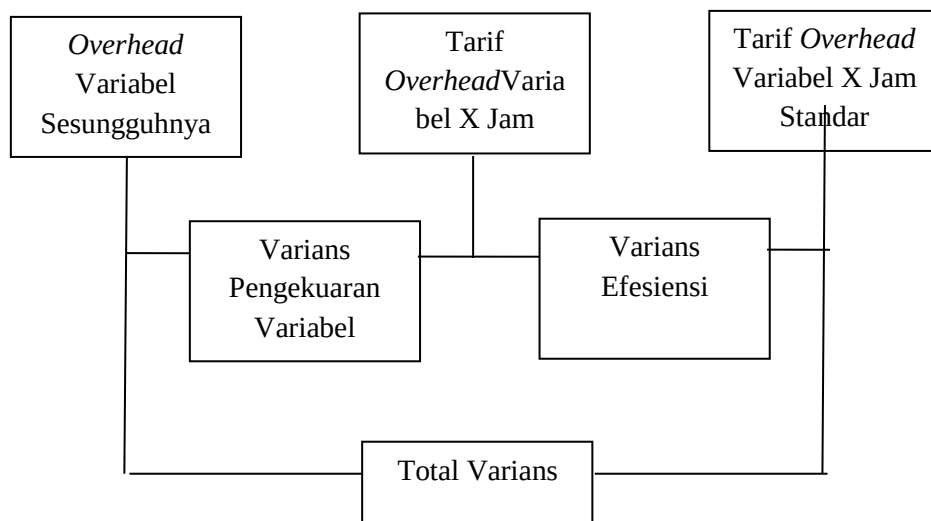
Varians efesiensi berkaitan dengan selisih kuantitas sesungguhnya dengan kuantitas standar. Selisih tersebut selanjutnya dikalikan dengan tarif *overhead* variabel.

3) Varians Volume (*Volume Variance*)



Gambar II.10 Varians Volume

Dalam metode empat varians, 2 (dua) varians berkaitan dengan biaya *overhead* pabrik variabel adalah varians pengeluaran variabel dan varians efisiensi/penggunaan. Adapun 2 varians berkaitan dengan biaya *overhead* pabrik tetap meliputi varians pengeluaran tetap dan varians volume.

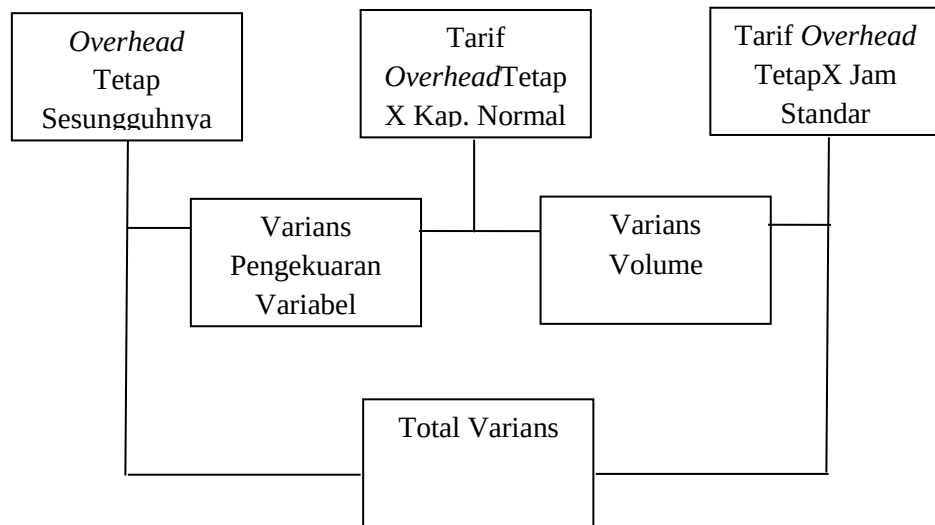


Gambar II.11 Varians Overhead Variabel

1) Varians Pengeluaran Variabel (*Variabel Spending Variance*)

Varians pengeluaran variabel dihitung dari selisih antara biaya *overhead* variabel sesungguhnya terjadi dengan biaya *overhead* yang diaanggarkan. Apabila biaya *overhead* pabrik variabel sesungguhnya

2) Varians Efisiensi/Penggunaan (*Efficiency Variance*).



Gambar II.12 Varians Overhead Tetap

- 3) Varians Pengeluaran Tetap (*Fixed Spending Variance*)
- 4) Varians Volume (*Volume Variance*)

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian yaitu PT Sukses Cipta Makmur yang bergerak dibidang manufaktur otomotif yang memproduksi komponen kebutuhan otomotif mobil maupun motor, dengan alamat di Jl. Siliwangi KM 3,1 blok Pamis Kel.Gembor-Periuk Kota Tangerang-Banten. Penelitian ini bertujuan untuk menetapkan bagaimana analisis selisih biaya standar terhadap biaya sesungguhnya biaya produksi.

3.2 Jenis dan Sumber Data

Untuk melakukan penelitian ini, data yang digunakan dan diperoleh penulis bersumber dari PT Sukses Cipta Makmur. Adapun jenis dan sumber data yang digunakan dalam penelitian tugas akhir ini antara lain:

a. Jenis Data

1. Data Kualitatif

Data kualitatif yaitu data yang dinyatakan dalam bentuk kata-kata atau bukan dalam bentuk angka. Data ini biasanya menjelaskan

karakteristik atau sifat, data kualitatif digunakan untuk menambah informasi secara mencakup garis besar perusahaan terdiri dari:

- a) Gambaran Umum Perusahaan.
- b) Stuktur Organisasi.
- c) Kegiatan Perusahaan setiap departemen.
- d) Proses Produksi.

2) Data Kuantitatif

Data Kuantitatif yaitu data yang dinyatakan dalam bentuk angka yang merupakan hasil dari perhitungan dan pengukuran. Data kuantitatif yang digunakan terdiri dari:

1. Data biaya pembelian bahan baku *Nut Stearing Steam* tahun 2017.
2. Data biaya produksi pada tahun 2017 *Nut Stearing Steam*.
3. Data mengenai penjualan pada tahun 2017 *Nut Stearing Steam*.

b. Sumber Data

1. *Data Primer*

Data primer adalah data yang mengacu pada informasi yang diperoleh dari tangan pertama oleh peneliti yang berkaitan dengan *variabel* minat untuk tujuan spesifik studi. Sumber data primer adalah responden individu, kelompok fokus, internet juga dapat menjadi sumber data primer jika koesioner disebarkan melalui internet (Uma Sekaran, 2011).

Data yang diperoleh atau dikumpulkan oleh penulis secara langsung dari sumber data dengan meminta data kepada kepala divisi *accounting* yaitu ibu Fitiri. Teknik yang digunakan penulis untuk mengumpulkan data primer yaitu dengan melakukan observasi dan wawancara.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data (Sugiono : 2008 : 402). Data sekunder ini merupakan data yang sifatnya mendukung keperluan data primer seperti buku-buku, literatur dan bacaan yang berkaitan dengan judul yang penulis pilih. Dalam hal ini data sekunder yang diperoleh oleh penulis yaitu:

- a. Referensi Buku
 1. Akutansi Biaya (Thomson Learning, 2007)
 2. Akutansi Biaya (Bastian Bustami Nurlela, 20013)
 3. Akutansi Biaya (Kautsar Riza Salman, 2014)
 4. Pengantar Akutansi (L.M Samryn, 2014)
 5. Akutansi Biaya (Armanto Wijaksono, 2013)
- b. Sumber lain yaitu jurnal terdahulu Penerapan Metode Perhitungan Biaya Standar sebagai alat Pengendalian Biaya Produksi Untuk Mendukung Efektivitas Biaya Produksi (Studi Pada PT Petronika Gresik Tahun 2010-2012), Universitas Brawijaya, Malang.

3.3 Metode Pengumpulan Data

- a. Studi Lapangan

Peninjauan langsung dilakukan melalui kegiatan pengamatan penulis terhadap objek penelitian yang dilakukan pada saat Praktek Kerja Lapangan pada tanggal 16 Januari sampai dengan 16 Maret (dokumen terlampir).

- b. Wawancara

Pengumpulan data agar lebih akurat dilakukan dengan cara melakukan wawancara langsung dengan kepada setiap divisi yaitu divisi *accouting* ibu Fitri mengetahui bagaimana kondisi keuangan perusahaan selain itu dengan kepala divisi pemasaran bapak Aryadi untuk mengetahui jumlah *costumer*,daftar *costumer*, bagaimana prosedur pemesanan dan pengembalian barang, dan divisi PPIC bagaimana proses produksi

berlangsung, penyimpanan *stock* material gudang barang jadi, barang NG, bahan mentah sampai dengan penyimpanan serta divisi produksi mengetahui penggunaan keadaan mesin, tenaga kerja.

c. Dokumentasi

Yaitu pengumpulan data seperti dokumen-dokumen, foto maupun catatan yang didapat dari perusahaan. Dokumentasi yang didapatkan berupa harga pokok produksi dari tahun 2017, laporan penjualan produk serta laporan laba-rugi.

d. Observasi Kepustakaan

Pengumpulan data yang dilakukan berdasarkan kepustakaan yang dapat menunjang pengerjaan laporan tugas akhir ini yang bersumber dari buku-buku referensi serta literature yang berhubungan dengan objek penelitian.

3.4 Teknik Pengolahan Data

Teknik pengolahan data untuk menganalisis selisih (biaya standar dan biaya sesungguhnya) yaitu dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

3.4.1. Analisis Penghitungan Biaya Standar

1) Menentukan biaya standar bahan baku

Tarif standar biaya bahan baku	=	Kebutuhan bahan perunit	X	biaya perunit
--------------------------------	---	-------------------------	---	---------------

Standar Kuantitas Bahan Baku	=	Harga Standar	X	Kuantitas Standar
------------------------------	---	---------------	---	-------------------

2) Menentukan Biaya Standar Tenaga Kerja Langsung

Penetapan biaya standar tenaga kerja langsung meliputi :

1. Standar Jam Kerja
2. Penetapan tarif upah untuk operator produksi perusahaan perhari.

Berikut standar upah kerja perunit produk *Nut Stearing Steam* :

- Banyaknya jam efektif dalam satu tahun yaitu :
- Upah dalam satu jam yaitu :
- Standar biaya kerja langsung yang dikeluarkan perusahaan yaitu dalam setahun :
- Standar upah untuk memproduksi unit perhari yaitu
- Setiap unit membutuhkan waktu pengerjaan :
- Standar biaya tenaga kerja langsung perunit :

3) Menentukan Biaya Standar Overhead Pabrik

- Tarif Standar Biaya *Overhead* = $\frac{\text{jumlah biaya overhead}}{\text{jumlah jam kerja langsung}}$
- Tarif Biaya *Overhead* Perunit = Waktu Proses Mesin Perunit X Tarif Standar Biaya Overhead

3.4.2. Analisis Biaya Produksi dengan Biaya Standar

Setelah biaya standar ditetapkan, selanjutnya menghitung biaya total produksi dengan biaya standar. Berikut perhitungan biaya produksi *Nut Stearing Steam* dengan menggunakan biaya standar

Total Biaya Standar bahan baku :

Tabel III.1 Kuantitas Bahan Baku Standar

Jenis Biaya	Biaya Standar (kg)	Kebutuhan bahan baku perunit	Total Biaya Bahan Baku perunit
Bahan Baku	xxxx	xxxx	xxxx

Total Biaya Produksi Standar :

Tabel III.2 Total Biaya Bahan Baku Standar

Jenis Biaya	Biaya Standar	Kuantitas standar	Total Biaya Bahan Baku
Bahan Baku	xxxx	xxxx	xxxx

Total Biaya Upah Standar TKL

sTabel III.3 Biaya Upah TKL perhari

Jenis Biaya	Upah Standar	Jumlah hari dalam setahun	Total Biaya Standar
Tenaga Kerja Langsung	xxxx	xxxx	xxxx

Tabel III.4 Total Biaya Upah Standar TKL

Jenis Biaya	Biaya Standar	Jumlah TKL	Total Biaya TKL
Tenaga Kerja Langsung	Xxxx	xxxx	xxxx

Tabel III.5 Total Biaya Standar *Overhead*

Jenis Biaya	Biaya Standar	Kuantitas Standar	Total Biaya <i>Overhead</i>
<i>Overhead</i>	Xxxx	xxxx	xxxx

3.4.3 Varians

a. Varians Biaya Sesungguhnya dengan Biaya Standar

Berikut merupakan varians(selisih) antara biaya sesungguhnya dengan biaya standar :

Tabel III.6 Selisih Biaya Sesungguhnya dengan Biaya Standar

Jenis Biaya	Biaya Sesungguhnya	Biaya Standar	selisih	Keterangan
Bahan Baku	xxxx	xxxx	Xxxx	Menguntungkan / Tidak Menguntungkan
Tenaga Kerja langsung	xxxx	xxxx	Xxxx	Menguntungkan / Tidak

				Menguntungkan
<i>Overhead</i>	xxxx	xxxx	Xxxx	Menguntungkan / Tidak Menguntungkan

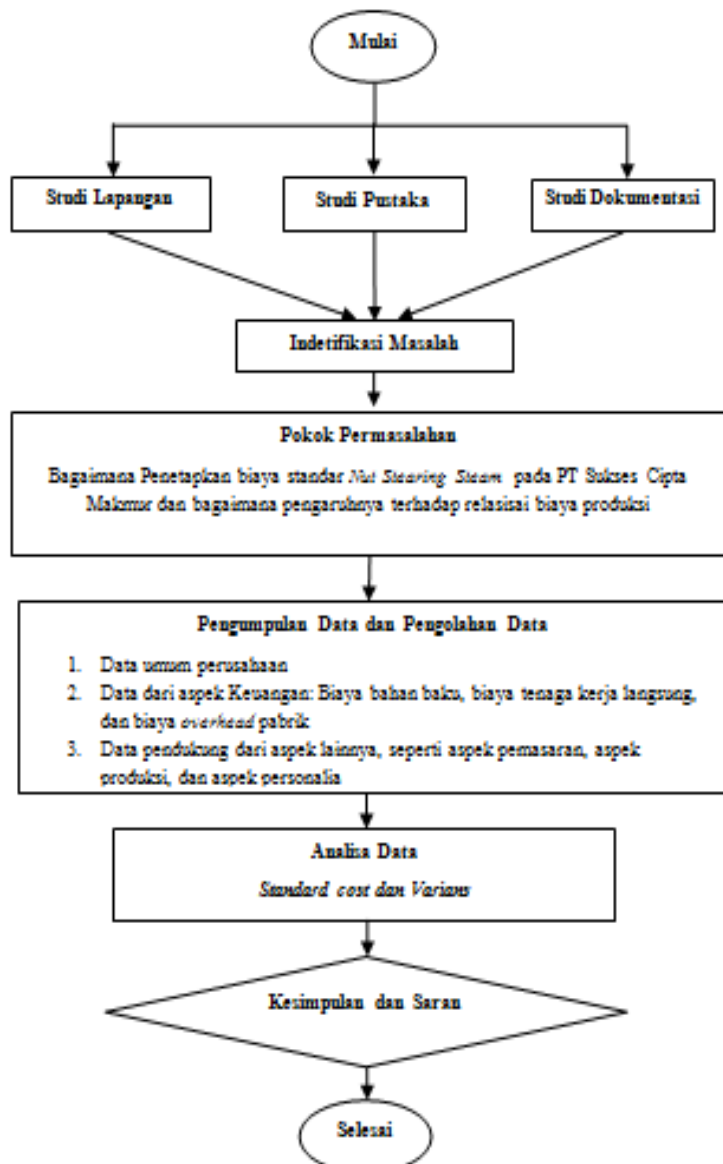
(sumber : data diolah,2018)

b. Analisis 2 Varians

Dalam metode 2 varians ada 2 (jenis) varians yaitu :

1. Varians Anggaran terkendali dihitung dengan cara:
Overhead Pabrik dianggarkan pada kapasitas standar:
 - Variabel = Tarif BOP Variabel X Jam Standar
 - Tetap = Tarif BOP Tetap X Kapasitas Normal
2. Varians Volume
 - Tarif overhead tetap X Kapasitas Normal
 - Tarif Overhead Tetap X Jam Standar

4) Kerangka Berfikir



Gambar III.1 Kerangka Berfikir

5) Kesimpulan Analisis

Yaitu membandingkan antara biaya standar dengan biaya aktual yang diterapkan di perusahaan, apabila biaya standar lebih besar dibandingkan dengan biaya aktual maka tidak menguntungkan (rugi) sedangkan apabila

biaya standar lebih kecil dibandingkan dengan biaya aktual perusahaan maka menguntungkan(profit).

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGELOHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

4.1.1 Profil Perusahaan

PT Sukses Cipta Makmur merupakan perusahaan yang bergerak dibidang suku cadang kebutuhan otomotif roda empat maupun roda dua, dengan nama pemilik sekaligus direksi yaitu Yen Ming Lung yang berasal dari Taiwan. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 2004 dengan jenis usaha *Manufacturing Industrial Fastner Componen* menggunakan mesin *forging* maupun *machining* yang mampu menghasilkan produk berupa *shaft, boss, nut collar, bolt* dan komponen otomotif lainnya dengan spesifikasi sesuai dengan kebutuhan *customer*. Seluruh produk dirancang dengan Standar Nasional Indonesia dan pengelolaan manajemen mutunya telah mendapatkan pengakuan sertifikat internasional dengan sertifikat mutu ISO 9001:2008.

PT Sukses Cipta Makmur memiliki tenaga ahli yang berasal dari Jepang pada bagian *quality control* untuk mengawasi dan memeriksa setiap produk yang dihasilkan, sedangkan pada divisi PPIC menggunakan tenaga ahli dari Taiwan. Kantor pusat dan pabrik berlokasi di Jl. Siliwangi KM. 3.1 Komplek Pamis No. C-5 Kel. Gembor – Periuk Tangerang, Provinsi Banten.

PT Sukses Cipta Makmur telah memiliki legalisasi berupa izin usaha dan akta pendirian perusahaan No. PMA 437/1/IUI/PMA/INDUSTRI/2011, nomor TDP 30.06.1.34.0261 dan nomor NPWP 01.869.635.1-055.0001. Dan perusahaan memiliki media informasi yaitu nomor telepon 021 – 29876868, fax 021 – 29876359, dan website : www.ptsjmi.com.

Tabel IV.1 Profil Perusahaan PT Sukses Cipta Makmur :

<i>Company name</i>	PT Sukses Cipta Makmur
<i>Field of work</i>	<i>Manufacture of spare parts for</i>

	<i>automotive electronic,furniture and machine</i>
<i>Established</i>	2004
<i>Head office & plant</i>	Jl Siliwangi KM 3.1 komp. Pamis Kel. Gembor Kec. Periuk Kota Tangerang
<i>Employees</i>	260 people
<i>Phone/Fax</i>	29876868/29876359
<i>e-mail</i>	<i>email :sjmi@cbn.net.id</i>
<i>Website</i>	<i>PJSMI.com</i>

(Sumber: Pengumpulan data,2018)

4.1.2 Visi,Misi dan Logo Perusahaan

PT Sukses Cipta Makmur memproduksi suku cadang untuk kebutuhan otomotif, mesin, elektronik dan *furniture*, mempunyai visi dan misi sebagai berikut :

Visi perusahaan:

Menjadi perusahaan terdepan yang memproduksi komponen otomotif, mesin dan *furniture* dengan teknologi *CNC* yang efisien, sehingga mampu menghasilkan setiap bagian dari produknya dengan tingkat kepresisian yang tinggi dan dalam jumlah besar, dalam waktu singkat, dengan harga yang kompetitif.

Misi perusahaan:

- Menjaga kepuasan *customer* dengan pengiriman tepat waktu dan jumlah yang sesuai.
- Menjaga tingkat produksi barang dengan NG kurang dari 1%.
- Membuat perusahaan yang berbasis teknologi robotika, sehingga tidak terjadi lagi kesalahan manusia, untuk mencapai waktu proses produksi yang konsisten.

Motto perusahaan:

“Kualitas produk dan layanan adalah nilai utama perusahaan”.

Logo Perusahaan:



Gambar IV.1 Logo PT Sukses Cipta Makmur

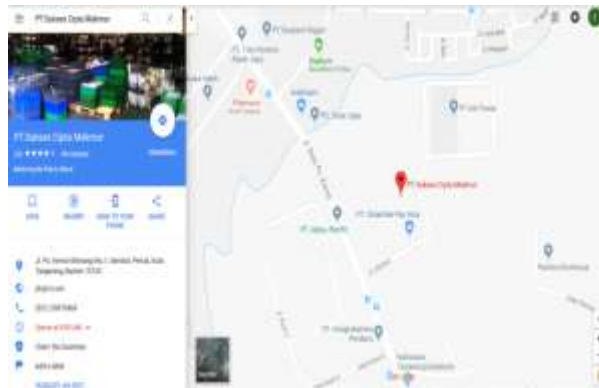
(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Bentuk lingkaran mengartikan sebagai pelindung. Garis lingkaran warna hijau lambang kesejahteraan untuk karyawan yang terdapat pada perusahaan. Segitiga bertuliskan ST merupakan singkatan dari *Sweet Tai* merupakan lambang perusahaan dari keluarga pendiri yang berada di Taiwan.

4.1.3 Sejarah Beridrinnya Perusahaan

- a) Tahun 2001 : berdirinya PT Sukses Jaya Makmur Indonesia semula hanya menjual mesin, yang bahan baku berasal dari Taiwan dan dirakit oleh perusahaan dan dijual kembali kepada perusahaan dalam negeri.
- b) Tahun 2004 : berdirinya PT Sukses Cipta Makmur mulai merambah ke produksi yang memproduksi, yaitu komponen otomotif roda dua dan roda empat.
- c) Tahun 2004 : mendirikan PT Utama Cipta Makmur Indonesia yang merupakan anak perusahaan dari PT Sukses Cipta Makmur.
- d) Tahun 2009 : mendirikan PT Sarana Utama Indonesia seiring pesatnya pertumbuhan industri otomotif dalam negeri.
- e) Tahun 2016 : mendirikan PT Sukses Inti Metal.

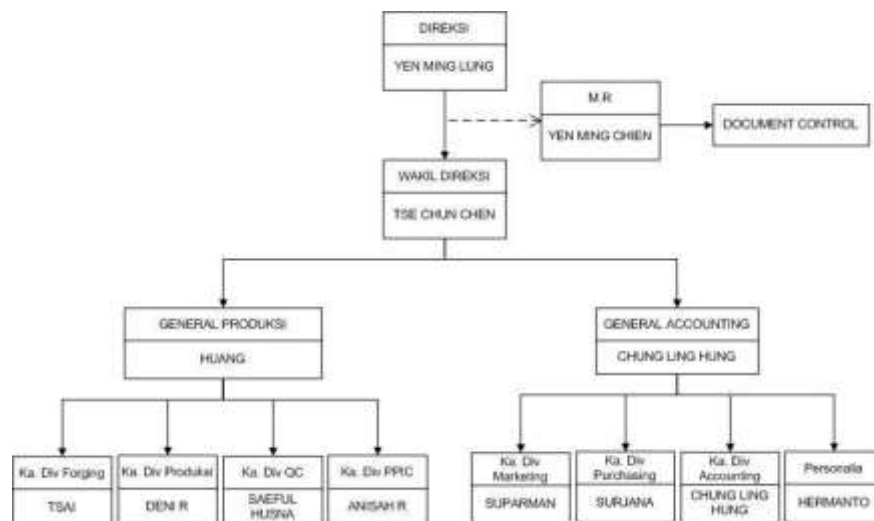
4.1.4 Lokasi Perusahaan



Gambar IV.2 Peta Lokasi PT Sukses Cipta Makmur
(Sumber :google,maps 2018)

PT Sukses Cipta Makmur berlokasi di Jl. Siliwangi KM. 3.1 Komplek Pamis No. C-5 Kel. Gembor – Periuk Tangerang, Provinsi Banten.

4.1.5 Struktur Organisasi



Gambar IV.3 Struktur Organisasi
(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

4.1.6 Deskripsi Jabatan

a. Direksi

- Bertindak sebagai pimpinan eksekutif perusahaan dan secara keseluruhan mempunyai tanggung jawab strategi dan manajemen sehari-hari terhadap aktivitas perusahaan.

- Menetapkan arah, tujuan, dan strategi untuk dikerjakan oleh semua unit operasi.

b. M.R (*Management Review*)

- 1) *Control document* masuk dan keluar.
- 2) Membuat dokumen.
- 3) Menyimpan dokumen.

c. Wakil Direksi

- Menyusun rencana kerja perusahaan sesuai dengan kebijakan perusahaan yang telah ditetapkan.
- Melaksanakan pengawasan dan mengkoordinasi tugas-tugas serta kegiatan dari perusahaan yang akan dilaksanakan oleh perusahaan.
- Berwenang untuk menyetujui dan membatalkan segala kegiatan perusahaan.

d. General Manager Produksi

- Mengkoordinasi dan membuat *planning* kerja divisi.
- Melakukan evaluasi bulanan kinerja dari tiap Kepala Bagian / Wakil Kepala Bagian.
- Mengkoordinasi kerja seluruh bagian agar mencapai target yang di tentukan / sesuai *schedule*.
- Berwenang memutasi personil jika melakukan pelanggaran dalam bekerja.
- Bertanggung jawab penuh dengan semua job personil di *dept* produksi.

e. General Manager Accounting

- Membuat dan menetapkan prosedur yang berkaitan dengan keuangan, seperti jurnal pembelian barang, mengontrol laporan posisi aktiva tetap, mengontrol laporan posisi biaya

penyusutan aktiva tetap, baik laporan komersial atau laporan pajak.

- Mengendalikan transaksi pembelian, penjualan, dan proyek berdasarkan anggaran atau *budget* yang sudah disetujui.

f. Kepala Divisi *Quality Control*

- Mengkoordinasi dan membuat *planning* kerja divisi.
- Melakukan evaluasi kinerja bulanan dari tiap Kepala Bagian.
- Mengkoordinasi kerja seluruh bagian agar mencapai target yang di tentukan.
- Berwenang memutasi personil jika melakukan pelanggaran dalam bekerja.
- Bertanggung jawab penuh dengan semua job personil QC.

g. Kepala Divisi *PPIC (Production Planning & Inventory Control)*

- Memberikan *approval* pada perencanaan produksi.
- Berkoordinasi dengan bagian *warehouse* untuk penanganan *stock*.
- Berkoordinasi dengan bagian *delivery* untuk penanganan pengiriman barang kepelanggan.

h. Kepala Divisi *Marketing*

- Mencari atau mempromosikan produk dan jasa.
- *Follow up customer* (min. 80%).
- Menjual produk dan jasa.
- Menjaga dan menjalin hubungan baik dengan *customer*.
- Membuat laporan bulanan.
- Berwenang memberikan harga.
- Menentukan waktu pembayaran.
- *Schedule* pengiriman.

i. Kepala Divisi Personalia

- Menyiapkan kelengkapan pelaksanaan pengadaan karyawan.
- Membuat surat / dokumen internal maupun eksternal dari departemen HRD sesuai dengan konsep yang diterima.
- Membuat *finger print* absen karyawan.
- Mengkoordinasi kegiatan kebersihan (5R) di lingkungan kerja.
- Mengkoordinasi kegiatan keamanan.
- Merekrut karyawan.
- Memberikan arsip karyawan apabila dibutuhkan perusahaan.
- Menentukan pembagian kelengkapan kerja untuk karyawan.
- Menyediakan P2K3 untuk karyawan.

j. Kepala Divisi *Purchasing*

- Membuat dan menetapkan prosedur yang berkaitan dengan *purchasing* seperti:
- Melakukan evaluasi terhadap *budget* yang diajukan oleh PPIC.
- Melaksanakan pengadaan atau pembelian material berdasarkan *budget* material untuk kebutuhan operasional dan permintaan dari divisi lain yang sudah disetujui atasan.
- Mengoordinasi pelaksanaan audit vendor dan melakukan evaluasi dari hasil audit vendor.
- Melaksanakan pengadaan atau pembelian barang untuk kebutuhan operasional perusahaan berdasarkan permintaan dari divisi lain atas persetujuan atasan.

k. Kepala Divisi *Forging*

- Melakukan evaluasi kinerja bulanan dari tiap Kepala Bagian / Wakil Kepala Bagian.

- Mengkoordinasi kerja seluruh bagian agar mencapai target yang di tentukan / sesuai *schedule*.
- Berwenang memutasi personil jika melakukan pelanggaran dalam bekerja.
- Bertanggung jawab penuh dengan semua job personil di divisi *forging*.

4.1.7 Aspek Pemasaran

Gambaran umum kegiatan PT Sukses Cipta Makmur, di bagian pemasaran adalah sebagai berikut :

4.1.7.1. Cara Mendapatkan Pasar

PT Sukses Cipta Makmur menggunakan strategi pemasaran menggunakan media informasi berupa, brosur dan *website*. Media informasi diisi dengan informasi seputar profil perusahaan, kegiatan beserta penawaran produk dan jasa yang perusahaan dapat berikan. Selain itu, perusahaan juga melakukan pendekatan *door to door* melakukan penawaran langsung kepada calon *customer* yang berlokasi di sekitar Kawasan Industri seperti, wilayah Cikarang, Karawang, Pulo Gadung dan Bekasi

4.1.7.2. Cara Mempertahankan Pasar

Sebagai bentuk pelayanan yang diberikan PT Sukses Cipta Makmur untuk mempertahankan loyalitas *customer*, perusahaan melakukan beberapa cara seperti berikut :

1. Menjaga hubungan baik, dengan melakukan evaluasi bersama *costumer* tiap bulannya.
2. Perusahaan memberikan jaminan garansi untuk produk berkarat dan produk cacat yang lolos ke *customer*, dengan cara menarik kembali jumlah produk tersebut.
3. Memberikan penawaran harga spesial bagi *customer* tetap.

Daftar *costumer* PT Sukses Cipta Makmur sebagaimana tabel II.2

Tabel VI.2 Daftar *Customer*

No	Daftar <i>Customer</i>	Lokasi
1.	PT Indosafety	Cikarang
2.	PT Madawikri Tunggal	Bekasi
3.	PT Astra Otoparts	Tangerang
4.	PT Dharma Precesion Part	Bekasi
5.	PT Bando Indonesia	Tangerang
6.	PT Chandranugerah Cemerlang	Cikarang
7.	PT Mitra Metal Perkasa	Cikarang
8.	PT Agung Selamat Sempurna	Tangerang

(Sumber :Pengumpulan data, 2018)

4.1.7.3. Cara Meningkatkan Pasar

Guna meningkatkan akses pasar, PT Sukses Cipta Makmur mencoba menyesuaikan strategi pemasarannya dengan karakteristik bisnis yang bersifat *make to order* atau proses produksi berjalan apabila ada permintaan dari pelanggan. Karakteristik bisnis tersebut, menuntut perusahaan untuk memaksimalkan kapasitas produksi, pelayanan dan fasilitas pendukungnya. Jika sudah dirasa mampu untuk meningkatkan kapasitas produksi yang dimiliki, maka langkah selanjutnya yang perusahaan lakukan adalah promosi kepada calon-calon *customer* (*potensial buyer*) yang telah terdata oleh bagian *marketing*.

4.1.7.4. Harga Jual Produk

Penjualan *Nut steering steam* dengan *Weight A Handle kyt* mengalami peningkatan maupun penurunan produk sesuai dengan permintaan. Untuk produk tersebut tidak setiap bulan diproduksi, produk hanya diproduksi berdasarkan *purchase order* sesuai dengan permintaan *customer*. Berikut harga jual produk pada tahun 2017 :

Tabel IV.3 Harga Jual Tahun 2017

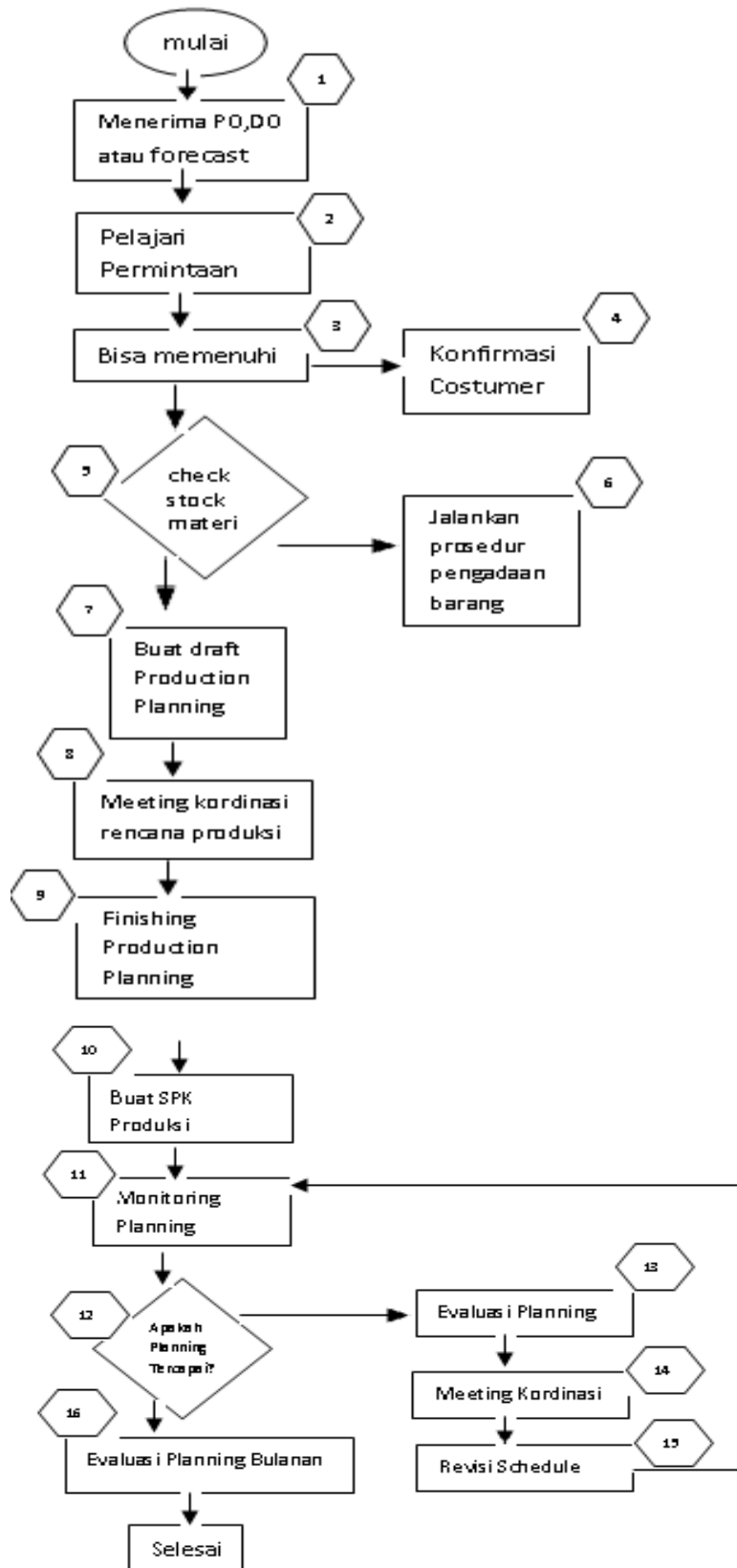
Produk	Jenis Bahan	Harga Jual
<i>Nut Stearing Steam</i>	SWCH10A/44,2	Rp7.250

(Sumber: PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

4.1.8 Aspek Produksi

4.1.8.1. Prosedur Perencanaan Produksi

Sebelum memproduksi produk yang dipesan *customer* PT Sukses Cipta Makmur memiliki prosedur perencanaan produksi untuk menetapkan produk yang akan diproduksi, ketersediaan bahan baku dan mesin yang digunakan serta sumberdaya yang mendukung aktivitas produksi. Berikut gambar IV.4 *Flowchart* Prosesdur Perencanaan Produksi dan tabel VI.4 penjelasannya



Gambar VI.4 Prosedur Perencanaan Produksi
(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Tabel IV.4 Penjelasan Proses Produksi:

No	Departemen	Deskripsi	Dokumen
1	PPIC	Menerima PO,DO atau <i>Forecast</i> permintaan dari <i>costumer</i> .	PO, DO <i>Forecast</i>
2	PPIC	Permintaan dari <i>costumer</i> dipelajari sesuai kemampuan.	
3	PPIC	Cukup jelas.	
4	Marketing	PPIC akan konfirmasi ke <i>marketing</i> untuk negosiasi permintaan dari <i>costumer</i> .	
5	PPIC	Pengecekan <i>stock</i> bahan material, berdasarkan perhitungan kecukupan bahan material dan apabila ada jalankan prosedur : pengadaan barang material	
6	PPIC	Jalankan prosedur pengadaan barang	
7	PPIC	Membuat <i>draft</i> Production Planning.	
8	ALL Dep.	Mengadakan <i>meeting</i> bersama dengan dept. Terkait untuk mengkordinasikan realisasi perencanaan produksi.	Risalah meeting
9	PPIC	Penyelesaian produksi selesai.	
10	PPIC	Membuat SPK untuk produksi.	SPK
11	PPIC	Monitoring realisasi yang sudah di planningkan.	
12	PPIC	Pengecekan monitoring realisasi planning, hasil 'YA' terus berjalan, apabila 'TIDAK' melakukan evaluasi Planning	
13	PPIC	Melakukan evaluasi planning untuk mencari permasalahan yang ditimbulkan	
14	PPIC	Mengadakan <i>meeting</i> kembali untuk mengevaluasi permasalahan yang mengakibatkan tidak tercapainya planning	



Gambar IV.6 *Nut Stearing Steam*

(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.8.3. Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan utama yang digunakan untuk membuat produk jadi. Bahan utama yang digunakan untuk membuat *Nut Stearing Steam* yaitu *wire roat(coil)* dengan jenis SWCH10A berdiameter 44,2 mm.

4.1.8.4. Bahan Penolong

Bahan Penolong yaitu bahan yang digunakan untuk mendukung proses produksi bahan baku. Bahan penolong yang digunakan yaitu oli sebagai pelumas dari tiap mesin produksi yang memiliki jenis berbeda dari mesin produksi. Berikut tabel oli bahan penolong.

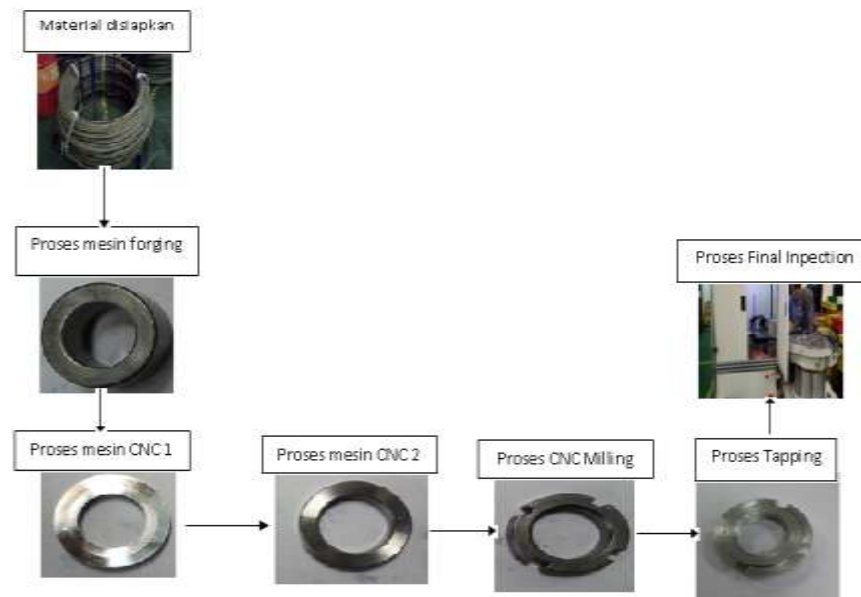
Tabel IV.5 Jenis Bahan Penolong

No.	Nama Bahan	Digunakan untuk mesin
1	Oli MW 500	CNC
2	Oli MW 532	Tap
3	Oli TLO 12 15 HV	Milling Manual

(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.8.5. Proses Produksi

Nut Steering Steam dibuat melalui tahapan proses *forging*, *CNC P-1*, *CNC P-2*, *milling*, *tapping*, *final inspection* dan *packaging*.



Gambar IV.7 Alur Proses Produksi *Nut Steering Steam*

(Sumber: Pengumpulan Data, 2018)

- Penjelasan dari alur proses produksi *Nut Steering Steam*:

1. Material disiapkan

Proses pertama yaitu menyiapkan material coil SWCH 10A/44,2 mm yang telah tersedia di gudang, sebelum masuk ke area produksi.

2. Proses Mesin Forging

Yaitu pemotongan bahan baku *coil* menjadi potongan kecil (20mm).

3. Proses Mesin CNC 1

Pengelupasan dari hasil *forging* dengan tebal 6mm.

4. Proses Mesin CNC 2

Proses *champer* yaitu penghalusan sisi dalam produk.

5. Proses CNC Milling

Proses bubut 4 (empat) sisi bagian produk sesuai dengan spesifikasinya.

6. Proses Tapping

Proses mewarnaan produk sesuai dengan permintaan costumer waktu pengerjaan

7. Proses Plating

Membuat ulir bagian dalam produk.

8. Proses Final Inpection

Pemisahan produk *good* produk dengan *Not Good* dengan menggunakan sensor.

4.1.8.6. Hasil Produksi

Berikut merupakan tabel data hasil produksi pada tahun 2017 terakhir produk *Nut Stearing Steam*.

Tabel IV.6 hasil produksi *Nut Stearing Steam*

Tabel Hasil Produksi	
Tahun 2017	
Bulan	Unit
Januari	14.000
Februari	78.000
Maret	6.300
April	12.300
Mei	18.000
Juni	7.230
Juli	8.100
Agustus	7.200
September	7.380
Oktober	6.400
November	5.490
Desember	8.000
Total	178.400

(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.9 Aspek Sumberdaya Manusia

4.1.9.1. Rekrutmen Karyawan

Perekrutan yang dilakukan bergantung kepada kebutuhan setiap departemen. Apabila suatu departemen membutuhkan tambahan tenaga kerja, maka proses perekrutan akan dibuka. Proses perekrutan dan seleksi tenaga kerja PT Sukses Cipta Makmur melalui penyedia jasa tenaga kerja (*outsourcing*) yaitu PT Sekubu Permata Jaya yang berlokasi di daerah Cibodas – Tangerang, dimana pihak tersebut telah menyaring secara administratif calon karyawan yang mana nantinya akan melalui tahapan tes tulis maupun *skill* oleh bagian HRD PT Sukses Cipta Makmur hingga akhirnya menjadi karyawan di PT Sukses Cipta Makmur.

Selain melalui penyedia jasa dari PT Sekubu Permata Jaya, untuk menyesuaikan dengan fluktuasi kebutuhan jangka pendek, perusahaan menarik karyawan secara harian yang disebut PHL (Pekerja Harian Lepas) atau *leasing* dimana praktek ini bermanfaat di bidang produksi, dengan cara *leasing* perusahaan tidak hanya mendapatkan personalia yang baik dan terlatih tetapi juga perusahaan terhindar dari kewajiban-kewajiban seperti pensiun, kompensasi tambahan dan asuransi. Berikut tabel jumlah karyawan PT Sukses Cipta Makmur :

Tabel IV.7 Jumlah Karyawan

No	Bagian	Tetap	Harian Lepas
1	<i>Accounting</i>	2	0
2	CNC	8	8
3	<i>Cleaning Service</i>	2	2
4	<i>Edge Tool</i>	1	0
5	HRD	3	0
6	Mekanik	3	0
7	Perakitan	1	0
8	<i>Polishing</i>	5	4

9	PPIC	6	0
10	QC	7	3
11	Supir	1	2
12	Tapping	2	2
13	Umum	1	2
14	Marketing	2	0
15	Purchasing	2	0
16	Drafter	1	0
17	Plating	1	0
18	Packing	2	4
Total		50	27

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.9.2. Penetapan Waktu Kerja

Hari kerja efektif kerja pada PT Sukses Cipta Makmur yang mewajibkan bekerja selama 5 hari dalam seminggu. Dengan rentang waktu 7 jam pada hari Senin-Jumat dan 5 jam pada hari Sasper hari atau 40,5 jam dalam seminggu. Dan memberikan waktu istirahat kepada karyawan yaitu 1 jam pada hari Senin-Jumat, Sabtu setengah hari dan libur pada hari minggu/libur nasional. Berikut tabel waktu kerja dan waktu istirahat :

Tabel IV.8 Waktu Kerja Karyawan

No	Keterangan	Waktu		
		Shift 1	Shift 2	Shift 3
1	Waktu Kerja (Senin-Kamis)	08.00 - 16.00	16.00 - 00.00	00.00 - 08.00
2	Waktu Kerja (Jumat)	08.00 - 16.30	16.30 - 00.30	00.30 - 08.30
3	Wakltu Kerja (Sabtu)	08.00-13.00	13.00-18.00	18.00 - 00.00
4	Waktu Istirahat	12.00 - 13.00	18.00 - 19.00	03.00 - 04.00
5	Waktu Lembur (Minggu)	08.00 - 16.00	16.00 - 00.00	00.0 - 08.00

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.9.3. Kesejahteraan Karyawan

Kesejahteraan pegawai terbagi atas beberapa program seperti kompensasi, dan motivasi. Berikut penjelasannya:

a. Kompensasi

PT.Sukses Cipta Makmur memberikan kompensasi sebagai sesuatu yang diterima karyawan balas jasa atas pelaksanaan pekerjaan dan untuk memberi motivasi mereka agar mencapai tingkat prestasi yang diinginkan. Kompensasi juga memiliki hubungan yang kuat dengan proses pembayaran. Seperti gaji pokok, tunjangan dan jaminan.

b. Gaji Pokok

Upah merupakan hak pekerja yang diterima dan dinyatakan dalam bentuk uang atas suatu pekerjaan dan atau jasa yang telah dilakukam. Upah dibayarkan menurut suatu perjanjian kerja, kesepakatan atau peraturan perundang-undangan. PT.Sukses Cipta Makmur memberikan gaji pada karyawan tetap maupun kontrak setiap bulan tidak menggunakan standar gaji berdasarkan dengan UMR (Upah Minimum Regional) kota Tangerang yakni Rp 3.300.000.

c. Tunjangan dan Jaminan

Kompensasi yang didapat oleh pekerja ada 2 macam yaitu profit keuntungan berupa materi yang dibayarkan langsung dan keuntungan yang bersifat non materi yang berbentuk jaminan sebagai bentuk penghargaan atas kinerjanya yang bersifat non-materi. PT Sukses Cipta Makmur memberikan tunjangan hari raya kepada karyawannya dan jaminan sosial tenaga kerja sesuai dengan pasal 6 UU berupa :

- 1) Jaminan Kecelakaan Kerja.
- 2) Jaminan Kematian.
- 3) Jaminan Hari tua.
- 4) Jaminan Pemeliharaan Kesehatan (BPJS).

d. *Courporate* (budaya kerja)

Courporate atau budaya kerja untuk meningkatkan semangat kerja pegawai, agar dapat bekerja secara produktif dapat berupa insentif bonus dan *punishment* terhadap pegawai.

PT Sukses Cipta Makmur memberikan insentif bonus di akhir tahun pada karyawannya yang berprestasi. Sementara itu, perusahaan juga menerapkan sistem *punishment* terhadap pegawai yang melanggar aturan. Berikut penjelasannya:

- 1) Surat Peringatan 1, berupa surat dan teguran lisan.
- 2) Surat Peringatan 2, berupa surat, teguran lisan dan pemotongan gaji.
- 3) Surat Peringatan 3, PHK (Pemutusan Hubungan Kerja).

4.1.10 Aspek Keuangan

Aspek keuangan yaitu pengelolaan sistem dana keuangan perusahaan masuk atau keluar. Aspek keuangan yang akan dibahas oleh penulis yaitu hanya pada satu unit produk yaitu *Nut Stearing Steam* tahun 2017 meliputi :

4.1.10.1. Biaya Persediaan Bahan Baku Awal

Berikut merupakan persediaan bahan bahan awal Januari 2017 untuk produk *Nut Stearing Steam*

Tabel IV.9 Persediaan Bahan Baku Awal

Jenis Biaya	Total
Persediaan Bahan Baku Awal Tahun 2017	Rp55.000.000

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

4.1.10.2. Biaya Persediaan Bahan Baku Akhir

Berikut merupakan persediaan bahan bahan akhir Desember 2017 untuk produk *Nut Stearing Steam*

Tabel IV.10 Persediaan Bahan Baku Akhir

Jenis Biaya	Total
Persediaan Bahan Baku Akhir Tahun 2017	Rp 72.612.000

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

Persediaan bahan baku didapat dari sisa bahan baku tahun yang dibutuhkan sepanjang 2017 untuk kebutuhan tahun 2017 dengantotal biaya bahan baku akhir yaitu Rp 72.612.000.

4.1.10.3. Persediaan Bahan Dalam Proses Awal

Persediaan Bahan dalam proses awal Januari 2017 untuk produk *Nut Stearing Steam*.

Tabel IV.11 Persediaan Bahan Proses Awal

Jenis Biaya	Total
Persediaan Bahan dalam proses Awal tahun 2017	Rp68.700.000

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

Persediaan bahan dalam proses awal yaitu bahan diproses tetapi belum menjadi barang jadi (barang setengah jadi) sudah yang didalamnya terdapat unsur biaya produksi meliputi biaya bahan baku, biaya Tenaga Kerja Langsung dan biaya *overhead* pabrik. total biaya bahan setengah jadi pada Januari 2017 yaitu sebesar Rp68.700.000.

4.1.10.4. Persediaan Bahan Dalam Proses Akhir

Persediaan Bahan dalam proses awal Desember 2017 untuk produk *Nut Stearing Steam*.

Tabel IV.12 Persediaan Bahan Dalam Proses Akhir.

Jenis Biaya	Total
Persediaan Bahan Bahan dalam proses akhir tahun 2017	Rp22.400.000

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur,2018)

Persediaan bahan dalam proses akhir yaitu bahan diproses tetapi belum menjadi barang jadi (barang setengah jadi) yang merupakan sisa dari pemakaian bahan baku sepanjang tahun 2017 total biaya bahan setengah jadi akhir pada Desember 2017 yaitu sebesarRp22.400.000.

4.1.10.5. Pembelian Bahan Baku

Berikut merupakan biaya pembelian bahan baku sesungguhnya untuk produk *Nut Stearing Steam* tahun 2017:

Tabel IV. 13 Biaya Pembelian Bahan Baku

Pembelian Bahan Baku			
Tahun 2017			
Bulan	Price (P)	Quantity (Q)	Total
Januari	Rp 10.000	1.848 Kg	Rp 18.480.000
Februari	Rp 10.000	10.296 Kg	Rp 102.960.000
Maret	Rp 10.000	832 Kg	Rp 8.316.000
April	Rp 10.000	1.624 Kg	Rp 16.236.000
Mei	Rp 10.000	2.376 Kg	Rp 23.760.000
Juni	Rp 10.000	954 Kg	Rp 9.543.600
Juli	Rp 10.000	1.069 Kg	Rp 10.692.000
Agustus	Rp 10.000	950 Kg	Rp 9.504.000
September	Rp 10.000	974 Kg	Rp 9.741.600
Oktober	Rp 10.000	845 Kg	Rp 8.448.000
November	Rp 10.000	725 Kg	Rp 7.246.800
Desember	Rp 10.000	1.056 Kg	Rp 10.560.000
Total		23.549 Kg	Rp 235.488.000

(sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Untuk pembelian bahan baku didapat dengan cara mengalikan kuantitas perunit produk yaitu 0,1320 dengan harga sesungguhnya yang diajukan oleh perusahaan yaitu Rp 10.000 berdasarkan jumlah produksi perbulan sehingga didapat kuantitas untuk kebutuhan produk 2017 sebesar 23.549 kg dengan biaya Rp235.488.000.

4.1.10.6. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Biaya tenaga kerja langsung dihitung dari biaya gaji perbulan dibagi dengan unit produksi perbulan maka menghasilkan upah perhari. Berikut rincian tabel biaya tenaga kerja langsung sesungguhnya pada tabel IV.14

Tabel IV. 14 Biaya Tenaga Kerja Langsung Sesungguhnya

Bulan	Tenaga Kerja Langsung	Uang Gaji	Uang Transport	Hari Kerja	Upah Lembur	Total
Januari	18	Rp 100.000	Rp 40.000	6hari		Rp 15.120.000
Februari	18	Rp 100.000	Rp 40.000	31 hari	Rp21.000.000	Rp86.000.000
Maret	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
April	18	Rp 100.000	Rp 40.000	5 hari		Rp 12.600.000
Mei	18	Rp 100.000	Rp 40.000	7 hari		Rp 17.640.000
Juni	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
Juli	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
Agustus	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
September	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
Oktober	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
November	18	Rp 100.000	Rp 40.000	2 hari		Rp 5.040.000
Desember	18	Rp 100.000	Rp 40.000	3 hari		Rp 7.560.000
Total				72 hari	Rp21.000.000	Rp 189.420.000
						Rp210.420.000

(Sumber : Data diolah, 2018)

Biaya tenaga kerja langsung dihitung dengan cara perhitungan upah perbulan dibagi dengan jumlah hari perbulan. Menghasilkan biaya Rp 140.000/tenaga kerja langsung dalam satu hari kerja. Untuk jumlah hari merupakan jumlah hari efektif dalam satu tahun untuk satu unit produk *Nut Stearing Steam* pada tahun 2017 yaitu 72 hari kerja.

4.1.10.7. Biaya Overhead pabrik

Biaya *Overhead* pabrik Biaya *overhead* pabrik yaitu biaya yang dibebankan untuk produksi selain biaya bahan baku dan tenaga kerja langsung terdiri atas biaya bahan penolong, tenaga kerja tidak langsung, biaya listrik, biaya perawatan dan pemeliharaan mesin dan biaya penyusutan mesin. Berikut merupakan biaya *Overhead* Pabrik sesungguhnya pada tahun 2017.

Tabel IV.15 Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	
Tahun 2017	
Biaya Bahan Penolong	Rp8.730.000
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp40.600.000
Biaya Listrik	Rp2.670.000
Biaya Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	Rp776.000
Biaya Penyusutan	Rp2.460.000
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	Rp55.236.000

(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Total biaya *overhead* pabrik tahun 2017 untuk produk *Nut Stearing Steam* yaitu Rp55.236.000.

4.2 Pengolahan Data

4.2.1. Bahan Baku Sesungguhnya

Yaitu jumlah kuantitas produksi serta total biaya yang dibebankan untuk menghitung realisasi biaya yang terjadi pada tahun 2017 realisasi adalah :

➤ Standar penggunaan bahan baku

Untuk produk *Nut Stearing Steam* standar kebutuhan yaitu 0,1320 kg. Berdasarkan kuantitas produksi pada tahun 2017 yaitu 178.400 unit maka kuantitas bahan baku yang dibutuhkan yaitu :

$$\begin{aligned}\text{Kebutuhan bahan baku} &= \text{unit produksi} \times \text{standar} \\ \text{tahun 2017} &\quad \text{penggunaan bahan baku} \\ &= 178.400 \text{ unit} \times 0,1320 \text{ kg} \\ &= 23.549 \text{ kg}\end{aligned}$$

➤ Biaya realisasi bahan baku

Kebutuhan bahan baku untuk tahun 2017 yaitu 23.549 kg, dan harga realisasi harga/satuannya yaitu Rp 10.000 maka didapatkan biaya bahan baku untuk tahun 2017 yaitu :

Tabel IV.16 Total Biaya Pembelian Bahan Baku

Jenis Biaya	Harga	Kuantitas	Total
Bahan Baku	Rp 10.000	23.549 kg	235.448.000

(Sumber : Data diolah, 2018)

Sedangkan untuk harga bahan baku perunit yaitu kebutuhan bahan baku perunit adalah 0,1320 kg dan harga realisasi yaitu Rp 10.000 maka biaya perunit yaitu :

Tabel IV.17 Harga Bahan Baku Perunit

Jenis Biaya	Harga	Kuantitas perunit	Harga Perunit
Bahan Baku	Rp 10.000	0, 1320 kg	Rp 1.320

(Sumber : Data diolah, 2018)

4.2.2. Tenaga Kerja Langsung Sesungguhnya

Tenaga kerja langsung sesungguhnya yaitu pembebanan upah yang harus dikeluarkan selama satu tahun dan jam kerja tersedia dalam satu tahun adalah :

➤ Biaya Tenaga Kerja Langsung Sesungguhnya

Realisasi biaya tenaga kerja langsung yaitu Rp 210.420.000 dalam setahun, sedangkan jumlah yang digunakan adalah 18 orang perkerja dalam sehari.

Tabel IV.18 Biaya Tenaga Kerja Sesungguhnya

Jenis Biaya	Biaya Tenaga Kerja Sesungguhnya
Tenaga Kerja Langsung	Rp 210.420.000

(Sumber : Sukses Cipta Makmur, 2018)

➤ Jam kerja dalam setahun yaitu :

= (jumlah tenaga kerja perhari X waktu kerja perhari X jumlah hari kerja pertahun)

= 18 TKL X 7 Jam X 72 hari dalam setahun = 9.072 jam/tahun.

➤ Realisasi upah dalam satu jam yaitu :

Total biaya kerja langsung setahun/ total jam kerja setahun
Rp 210.420.000 / 9072 jam = Rp 23.194/jam.

4.2.3. Biaya Overhead Sesungguhnya

Berikut merupakan biaya *Overhead* Pabrik tahun 2017 yang berikutnya dipakai untuk pembebanan biaya *overhead* standar.

Tabel IV.19 BiayaOverhead Pabrik

BiayaOverhead Pabrik	
Tahun 2017	
Biaya Bahan Penolong	Rp8.730.000
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp40.600.000
Biaya Listrik	Rp2.670.000
Biaya Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	Rp776.000
Biaya Penyusutan	Rp2.460.000
Total BiayaOverheadPabrik	Rp55.236.000

(Sumber : Sukses Cipta Makmur, 2018)

4.2.4. Biaya Produksi Sesungguhnya

Biaya produksi meliputi akumulasi yang dibebankan dari biaya persediaan bahan baku awal ditambah dengan pembelian bahan baku kemudian dikurangi dengan persediaan bahan baku akhir. Berikut tabel biaya produksi sesungguhnya untuk produk *Nut Stearing Steam* pada tahun 2017 dengan kapasitas 178.400 unit :

Tabel IV.20 Biaya Produksi Sesungguhnya

Biaya Produksi	
Tahun 2017	
Jenis Biaya	Total
Biaya Bahan Baku	
a. Persediaan Bahan Baku Awal	Rp55.000.000
b. Pembelian Bahan Baku	Rp235.448.000
c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	Rp290.448.000
d. Persediaan Bahan Baku Akhir	Rp72.612.000
e. Bahan Baku dipakai (c-d)	Rp217.836.000
Biaya Tenaga Kerja Langsung	
f. Tenaga Kerja Langsung	Rp210.420.000
Biaya Overhead Pabrik	
g. Biaya Bahan Penolong	Rp8.730.000
h. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp40.600.000
i. Biaya Listrik	Rp2.670.000
j. Biaya Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	Rp776.000
k. Biaya Penyusutan	Rp2.460.000
Total Biaya Overhead Pabrik (g+h+i+j+k)	Rp55.236.000
Total Biaya Produksi	Rp483.492.000

(sumber : Data diolah,2018)

4.2.5. Harga Pokok Produksi

Harga pokok produksi terdiri dari biaya produksi ditambah dengan persediaan barang dalam proses awal lalu dikurangi dengan persediaan barang dalam proses akhir berikut harga pokok produksi untuk produk *Nut Stearing Steam* pada tahun 2017 dengan kapasitas 178.400 unit yaitu sebagai berikut :

IV. 21 Harga Pokok Produksi

PT SCM	
Harga Pokok Produksi	
Tahun 2017	
Jenis Biaya	Total
Biaya Bahan Baku	
a. Persediaan Bahan Baku Awal	Rp55.000.000
b. Pembelian Bahan Baku	Rp235.448.000
c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	Rp290.448.000
d. Persediaan Bahan Baku Akhir	Rp72.612.000
e. Bahan Baku dipakai (c-d)	Rp217.836.000
Biaya Tenaga Kerja Langsung	
f. Tenaga Kerja Langsung	Rp210.420.000
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	
g. Biaya Bahan Penolong	Rp8.730.000
h. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp40.600.000
i. Biaya Listrik	Rp2.670.000
j. Biaya Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	Rp776.000
k. Biaya Penyusutan	Rp2.460.000
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik (g+h+i+j+k)	Rp55.236.000
Total Biaya Produksi	Rp483.492.000
m. Persediaan Awal Barang dalam proses	Rp68.700.000
n. Barang Siap Jual	Rp552.192.000
o. Persediaan Akhir Barang Akhir dalam proses	Rp22.400.000
p. Harga Pokok Produksi	Rp529.792.000

(sumber : *Datas diolah,2018*)

BAB V

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

5.1. Biaya Standar Produksi Perusahaan

Dari hasil penelitian yang dilakukan yaitu sebelum terjadinya proses produksi departemen *marketing* menerima *sample/dfarter* dari calon *costumer* kemudian dari departemen *marketing* berkordinasi dengan departemen PPIC yang didalamnya terdapat departemen *Purchasing* untuk menentukan besarnya biaya bahan baku, tenaga kerja bersama dengan partemen produksi untuk melakukan akumulasi biaya produksi. Kemudian departemen *Purcahsing* menggannggarkan biaya kepada departemen *accunting*. Adapun penetapan yang dilakukan yaitu dengan *historical cost*.

5.1.1 Penetapan Biaya Bahan Baku Standar

Standar harga bahan baku terdiri atas :

1. Standar kebutuhan bahan baku perunit

Berdasarkan informasi dari perusahaan yang saya dapatkan bahwa kebutuhan bahan baku yaitu 0,132 kg. Sedangkan untuk pembelian bahan baku standar yaitu Rp 9400. Harga 9400 merupakan harga beli perusahaan antara *purchasing* dengan sedangkan harga sesungguhnya merupakan harga yang dianggarkan perusahaan untuk bahan baku.

Standar biaya bahan baku perunit =

Kebutuhan bahan baku perunit X harga standar/kg

berikut tabel kebuuhan standar perunit bahan baku :

Tabel V.1 Standar Kebutuhan Perunit

Gross Weight	Harga Standar/kg	Biaya Standar Perunit
0,1320 kg	Rp 9.400	Rp 1.241

(sumber : data diolah,2018)

Dari hasil perhitungan diatas yaitu biaya yang dibebankan untuk bahan baku perunit sebesar Rp 1.241.

2. Standar kuantitas bahan baku

Standar kuantitas bahan baku didapat dengan cara :

Harga bahan baku/kg X kuantitas standar

Kuantitas standar yaitu unit produksi tahun 2017 yaitu 178.400

unit dengan kebutuhan standar yaitu 0,132 dengan standar

kuantitas yaitu 23.549 berikut tabel standar kuantitas bahan baku

:

Tabel V.2 Total Biaya Pembelian Bahan Baku Standar

Jenis Biaya	Harga Standar/kg	Kuantitas standar	Total Biaya Bahan Baku
Bahan Baku	Rp 9400	23.549unit	Rp 221.360.600

(sumber : data diolah,2018)

Berdasarkan tabel diatas didapat total biaya sebesar Rp

221.360.600 yang merupakan kebutuhan biaya bahan baku

standar.

Varians biaya bahan baku terjadi dipengaruhi oleh harga bahan baku yaitu pada biaya sesungguhnya Rp 10.000 sedangkan pada harga standar yaitu Rp 9.400 berikut biaya bahan baku sesungguhnya dengan biaya bahan baku standar pada pembelian biaya bahan baku

➤ Biaya Bahan Baku Sesungguhnya :

Tabel V.3 Total Biaya Bahan Baku Sesungguhnya

Biaya Bahan Baku	Total
a. Persediaan Bahan Baku Awal	Rp55.000.000
b. Pembelian Bahan Baku	Rp235.448.000
c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	Rp290.448.000
d. Persediaan Bahan Baku Akhir	Rp72.612.000
e. Bahan Baku dipakai (c-d)	Rp217.836.000

(sumber :data diolah, 2018)

➤ Biaya Bahan Baku Standar :

Tabel V.4 Total Biaya Standar Bahan Baku

Biaya Bahan Baku	Total
a. Persediaan Bahan Baku Awal	Rp55.000.000
b. Pembelian Bahan Baku	Rp221.360.600
c. Bahan Baku Tersedia (a+b)	Rp276.360.600
d. Persediaan Bahan Baku Akhir	Rp72.612.000
e. Bahan Baku dipakai (c-d)	Rp203.748.600

(sumber :data diolah, 2018)

5.1.2 Penetapan Biaya Standar Tenaga Kerja Pabrik

Penetapan biaya standar tenaga kerja langsung meliputi :

3. Standar Jam Kerja

- Kapaitas pada tahun 2017 yaitu 178.400 unit.
- Kapastitas produksi sehari tahun 2017 yaitu 2.520 unit
- Jam Kerja Sesungguhnya dalam satu tahun yaitu :

21 Jam (7 jam X 3 *shift*) X 72 hari dalam setahun = **1.512 Jam**. Menurut UUD Ketenagakerjaan no 13 tahun 2003 bahwa menyatakan waktu kerja standar yaitu 8 jam kerja dalam 5 hari atau 40 jam kerja dalam seminggu.

Jam Kerja Standar adalah :

24 Jam (8 jam X 3 *shif*) X 72 hari (dihitung berdasarkan kapatitas mesin produksi dengan kunatitas 2017 =**1.728 Jam**. Berikut merupakan proses kerja mesin dan biaya proses dalam memproduksi satu unit produk durasi yang dikerjakan dari tiap-tiap mesin yaitu *second*/detik.

Tabel V.5 Biaya Proses Mesin

Process	Nama Proses	Nama Mesin	Waktu Pengerjaan/detik	Biaya Proses
Pabrikasi	<i>Forging</i>	<i>Cold Forging</i>	1	Rp511
	<i>CNC</i>	<i>CNC Machine</i>	17	Rp340
	<i>Milling</i>	<i>CNC Milling</i>	10	Rp250
	<i>Tapping</i>		1	Rp200
	<i>Plating</i>		1	Rp100
Total			30	Rp1.401

(Sumber : PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Total dari waktu kerja perdetik yaitu 30 detik untuk mengerjakan perunit dalam sehari dibagi dengan waktu kerja(*shift*) dimana masing-masing *shift* terdiri dari 5 bagian di mesin produksi dan 1 orang *packing* produk. Jika diakumulasikan yaitu :

- Kapasitas produksi dalam sehari yaitu 2.520 unit.
- Jam Kerja normal perusahaan dibagi per 3 *shift*.
- Produk yang dihasilkan dalam 1 *shift* yaitu 840 unit
- Produk yang dihasilkan dalam 1 jam 120 unit.
- Jumlah tenaga kerja langsung perhari untuk produk *Nut Stearing Steam* yaitu 18 orang/3 shift = 6 orang/shift.

4. Penetapan tarif upah untuk operator produksi perusahaan perhari yaitu Rp 140.000. Berikut standar upah kerja perunit produk *Nut Stearing Steam* :

- Upah UMR Tangerang pada tahun 2017 yaitu Rp 3.300.000 yang terdiri dari uang gaji, uang transport dan uang tunjangan lainnya.
- Hari kerja yaitu 5 hari dalam seminggu sehingga dalam satu bulan jumlah hari yaitu 24 hari kerja.
- Penetapan biaya kerja langsung standar dihitung dari

= Upah Pegawai dalam sebulan (UMR) / hari kerja (dalam sebulan)

$$= \text{Rp } 3.300.000 / 24 = \text{Rp } 137.500/\text{hari}.$$

- Standar biaya kerja langsung yang dikeluarkan perusahaan yaitu dalam setahun :

$$18 \text{ orang} \times \text{Rp } 137.500/\text{hari} \times 72 \text{ hari} = \text{Rp } 178.200.000.$$

- Setiap unit membutuhkan waktu pengerjaan :

$$\frac{60 \text{ menit}}{120 \text{ unit}} = 0,5 \text{ menit /unit}$$

$$0,5 : 60 \text{ menit} = 0,0083 \text{ jam}$$

- Standar biaya tenaga kerja langsung perunit :

$$0,0083 \times \text{Rp}137.500 = \text{Rp } 1.141 / \text{unit}$$

5.1.3 Penetapan Biaya Standar *Overhead* Pabrik

Berikut merupakan biaya overhead pabrik tahun 2017 untuk biaya produksi sebanyak 178.400 unit sebagai berikut :

Tabel V.6 Biaya *Overhead* Pabrik :

Biaya <i>Overhead</i>	
Tahun 2017	
Biaya Bahan Penolong	Rp8.730.000
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp40.600.000
Biaya Listrik	Rp2.670.000
Biaya Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	Rp776.000
Biaya Penyusutan	Rp2.460.000
Total	Rp55.236.000

(sumber: PT Sukses Cipta Makmur, 2018)

Dari total biaya *overhead* diatas dapat dihitung tarif standar yaitu

- Tarif standar *overhead* pabrik yaitu :

$$\text{Tarif} = \frac{\text{Total Biaya Overhead Pabrik}}{\text{Jumlah unit Produksi}}$$

$$\text{Tarif BOP} = \frac{\text{Rp } 55.236.000}{178.400 \text{ unit}} = \text{Rp } 310 / \text{unit}$$

Berdasarkan perhitungan biaya standar bahan baku, biaya standar tenaga kerja dan biaya standar *overhead* pabrik maka harga pokok perunit produk yaitu :

- **Biaya Bahan Baku** = **Rp 1.241**
- **Biaya Proses Mesin** = **Rp 1.401**
- **Biaya Tenaga Kerja Langsung** = **Rp 1.141**
- **Biaya *Overhead* Pabrik** = **Rp 310**
- **Total Biaya Perunit Standar** **Rp 4.093**

5.1.4 Analisis Biaya Produksi dengan Biaya Standar

Setelah biaya standar ditetapkan, selanjutnya menghitung biaya total produksi dengan biaya standar. Berikut perhitungan biaya produksi *Nut Stearing Steam* dengan menggunakan biaya standar :

Total Biaya Pembelian Bahan Baku Standar :

Standar kuantitas bahan baku yaitu hasil dari harga standar bahan baku dikalikan dengan kuantitas standar yaitu unit produksi tahun 2017 yaitu 178.400 unit dengan kebutuhan standar yaitu 0,132 dengan standar kuantitas yaitu 23.549 berikut tabel standar kuantitas bahan baku :

Tabel V.7 Total Biaya Pembelian Bahan Baku Standar

Jenis Biaya	Biaya Standar	Kuantitas standar	Total Biaya Bahan Baku
Bahan Baku	Rp 9400	23.549 unit	Rp221.360.600

(sumber : data diolah,2018)

Berdasarkan tabel diatas didapat total biaya sebesar Rp 221.360.600 yang merupakan kebutuhan biaya bahan baku standar.

Total Biaya Upah Standar TKL

Total biaya upah tenaga kerja langsung dihitung dengan mengakumulasikan jumlah TKL X Jam kerja langsung Xhari kerja setahun maenjadi :

Tabel V.8 Biaya Upah TKL Standar

Jumlah TKL	Biaya Perhari	Jumlah hari	Total Biaya TKL
18 orang	Rp 137.500	72 hari	Rp178.200.000

(sumber : data diolah,2018)

Total Biaya Overhead Standar

- Total Biaya Overhead = Rp55.236.000
- Jumlah hari kerja dalam satu tahun = 72 hari

- Jumlah jam kerja = 24 jam
- Tarif = $\text{Tarif} = \frac{\text{Total Biaya Overhead Pabrik}}{\text{Jam Kerja Langsung Standar}}$

$$\frac{\text{Rp 55.236.000}}{1.728 \text{ Jam}} = 31.965/\text{jam}$$

- Jam kerja tersedia pada tahun 2017 yaitu:
21 jam (perhari dalam 3 *shift*) X 72 hari (dalam setahun) = 1.512 jam

Tabel V.9 Biaya *Ovehead* Standar

BOP Standar	Jam Kerja tersediatahun 2017	Total Biaya
31.965/jam	1.512	Rp 48.331.500

(sumber : data diolah ,2018)

Berdasarkan tabel diatas didapat biaya overhead pabrik sebesar Rp 48.331.500

5.2. Evaluasi Selisih Biaya

Evaluasi selisih biaya merupakan hasil dari analisa penulis untuk biaya realisasi(sesungguhnya) dari biaya produksi dengan biaya standar yang ditetapkan.

5.2.1. Selisih Biaya Produksi Sesungguhnya dengan Biaya Produksi Standar

Berikut merupakan varians(selisih) antara biaya produksi sesungguhnya dengan biaya produksi standar yang meliputi hasil dari biaya bahan baku,tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik yang menghasilkan indikator menguntungkan atau tidak menguntungkan tergantung pada perhitungan biaya sesungguhnya lebih besar atau lebih kecil dari biaya standar berikut rincian selisih

antara biaya sesungguhnya dengan biaya standar dalam jumlah produksi 178.400 unit yaitu :

Tabel V.10 Biaya Pembelian Bahan Baku Sesungguhnya

Jenis Biaya	Harga Sesungguhnya	Kuantitas sesungguhnya	Total Biaya Bahan Baku
Bahan Baku	Rp 10.000	23.549unit	Rp 235.448.600

(sumber :Data diolah, 2018)

Tabel V.11 Biaya Pembelian Bahan Baku Standar

Jenis Biaya	Harga Standar	Kuantitas standar	Total Biaya Bahan Baku
Bahan Baku	Rp 9400	23.549unit	Rp 221.360.600

(sumber :Data diolah, 2018)

Tabel V.12 Biaya Tenaga Kerja Sesungguhnya

Jenis Biaya	Jumlah TKL	Upah
Tenaga Kerja Langsung	18	Rp210.420.000

(Sumber :Data diolah, 2018)

Tabel V.13 Biaya Tenaga Kerja Standar

Jenis Biaya	Jumlah TKL	Upah
Tenaga Kerja Langsung	18	Rp178.200.000

(Sumber :Data diolah, 2018)

Biaya Overhead Standar

Tabel V.14 BiayaOverhead Standar

BOP Standar	Jam Kerja tersediatahun	Total Biaya
31.965/jam	1.512	Rp 48.331.500

(Sumber :Data diolah, 2018)

Untuk lebih jelas dirangkum dalam tabel V.15 Varians Biaya Standar dan biaya sesungguhnya :

Tabel V.15 Selisih Biaya Standar dengan Biaya Sesungguhnya

Jenis Biaya	Biaya Sesungguhnya	Biaya Standar	Selisih	Keterangan
Bahan Baku	Rp217.836.000	Rp203.360.600	Rp 14.475.400	<i>overcost</i>
Tenaga Kerja langsung	Rp210.420.000	Rp178.200.000	Rp32.220.000	<i>overcost</i>
<i>Overhead</i>	Rp55.236.000	Rp 48.331.500	Rp 6.904.50	<i>overcost</i>

(sumber : data diolah,2018)

Berdasarkan hasil perhitungan bahwa :

- Selisih antara biaya bahan baku sesungguhnya dengan biaya standar yaitu Rp 14.475.400(*overcost*) dikatakan tidak menguntungkan karena harga sesungguhnya > harga standar perbedaan ini terjadi karena adanya perbedaan antara biaya bahan baku pada biaya sesungguhnya yaitu Rp 10.000 sedangkan pada biaya standar yaitu Rp 9400 terjadi selisih Rp 600, dimana biaya bahan baku pada biaya sesungguhnya lebih tinggi yang mengakibatkan selisih sebesar Rp 14.475.400.
- Tenaga Kerja Langsung
Selisih biaya tenaga kerja langsung sesungguhnya dengan standar yaitu sebesar RpRp32.220.000 terjadi karena biaya perhari pada biaya sesungguhnya yaitu Rp 210.420.000 pada biaya standar yaitu sebesar Rp 178.200.000 dikatakan tidak menguntungkan karena pembebanan biaya sesungguhnya lebih tinggi dibandingkan dengan biaya standar.
- Biaya *Overhead* Pabrik
Selisih biaya *overhead* sesungguhnya dengan biaya *overhead* standar yaitu tidak menguntungkan dengan selisih biayaRp 6.904.50selisih tersebut dihitung dari biaya *overhead* standar membebankan kepada jam kerja tersedia pada tahun 2017.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

1. Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan dari bab V maka penulis menarik kesimpulan sebagai berikut :

- Biaya Produksi Standar yaitu biaya bahan baku sebesar Rp Rp203.748.600 dan biaya tenaga kerja langsung yaitu Rp Rp178.200.000. dan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp Rp 48.331.500. total dari biaya produksi standar yaitu Rp430.280.100

Tabel VI.1 Biaya Produksi Standar :

Biaya Prouduksi Standar	
Bahan Baku	Rp203.748.600
Tenaga Kerja Langsung	Rp 178.200.000
Biaya Overhead Pabrik	Rp 48.331.500
Total	Rp 430.280.100

(Sumber : pengolahan data,2018)

- Biaya Standar Perunit

Biaya standar perunit yaitu pembebanan biaya-biaya pada satu unit produksi yang terdiri dari bahan baku,proses kerja mesin,Tenaga Kerja Langsung dan Biaya Overhead pabrik yang didapatkan berdasarkan perhitungan standar. Berikut merupakan biaya standar untuk *Nut Stearing Steam*.

Tabel VI.2 Biaya Perunit Standar

Jenis Bahan	Biaya Standar Perunit
Bahan Baku	Rp 1241
Biaya Proses Mesin	Rp 1401
Tenaga Kerja Langsung	Rp 1141
BOP	Rp 301

(Sumber : pengolahan data,2018)

- Standar jam kerja langsung dengan upah langsung

Standar jam kerja dihitung dengan cara mengakumulasikan jumlah TKL dengan jam kerja dan hari kerja. Sedangkan untuk upah standar diakumulasikan dari total biaya yang UMR yang berlaku dengan hari standar. Berikut tabel untuk Tenaga Kerja Langsung :

Tabel VI.3 Biaya Tenaga Kerja Langsung

Tenaga Kerja Langsung		
Keterangan	Jam Kerja	Upah
Jam Kerja Langsung	1.512 Jam	Rp140.000
Jam Kerja Standar	1.728 jam	Rp137.500

(Sumber : pengolahan data,2018)

Dari data pembebanan jam kerja dihitung menggunakan sistem hari 72 hari kerja karena total produksi pada tahun 2017 penulis membebankan pada proses kerja mesin setiap harinya. Perbedaan antara jam sesungguhnya dengan jam standar terletak pada jam kerja yakni 7 jam kerja dengan 8 jam kerja untuk pershift.

- Evaluasi dari selisih tersebut dapat dipakai perusahaan sebagai acuan pada biaya produksi untuk bahan baku,dan biaya *overhead* untuk pembebanan TKL berada pada jam kerja yang seharusnya tidak ada lembur untuk standar. Pembebanan lembur harus ada perjanjian sebelumnya antara pihak operator dengan perusahaan. Surat perintah kerja yang dibuat seharusnya tidak mendadak untuk mengadakan lembur.

Pembebanan kuantitas produksi pada bulan Februari seharusnya dibebankan untuk bulan selanjutnya atau bulan lain yang jumlah jam harinya lebih sedikit daripada jumlah hari pada bulan Februari. Pembebanan ini sering disebabkan karena permintaan yang mendadak sehingga jumlah lembur pada bulan Februari disebabkan oleh faktor penumpukan permintaan atau pergantian proses kerja mesin yang mendadak karena permintaan yang padat oleh *costumer*.

2. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dibuat berdasarkan pengumpulan serta pengolahan data maka penulis memberikan saran pada PT Sukses Cipta Makmur antara lain :

1. Sebelum proses produksi berlangsung sebaiknya penentuan unsur biaya produksi perunit terlebih dahulu untuk suatu produk, agar lebih jelas anggaran untuk perproduknya berapa biaya yang harus dianggarkan agar dapat menekan biaya produksi.
2. Dengan menekan unsur biaya produksi diharapkan dapat yang terjadi menjadi bahan evaluasi kedepannya sehingga perencanaan kedepan dapat dianggarkan seefektif mungkin agar tidak terjadi pemborosan biaya produksi untuk tahun selanjutnya.

LAMPIRAN

No. 30.06.003711

PEMERINTAH KOTA TANGERANG
DINAS PERINDUSTRIAN, PERDAGANGAN, KOPERASI DAN PARIWISATA
TANDA DAFTAR PERUSAHAAN
PERSEROAN TERBATAS

BERDASARKAN UNDANG-UNDANG NOMOR 3 TAHUN 1982 TENTANG WAJIB DAFTAR PERUSAHAAN
DAN UNDANG-UNDANG NOMOR 1 TAHUN 1996 TENTANG PERSEROAN TERBATAS
PERATURAN DAERAH KOTA TANGERANG NO. 5 TAHUN 2002 TENTANG RETRIBUSI TANDA DAFTAR PERUSAHAAN

NOMOR TDP 30.06.1.34.02611	BERLAKU S/D TANGGAL 29 MAR 2010
--------------------------------------	---

AGENDA PENDAFTARAN	
NOMOR: 0412/ BH-3006/III/2005	TANGGAL: 29-03-2005
NAMA PERUSAHAAN: SUKSES CIPTA MAKMUR. PT	
STATUS: KANTOR TUNGGAL NPWP: 01.369.635.1.055.000	
ALAMAT: JL. SILIWANGI KM.3,1 KOMP. PAMIS C-5 RT.06/01 KELURAHAN GEMBOR KECAMATAN PERIUK KOTA TANGERANG	
NOMOR TELEPON: 5901390 - 5905139 FAX:	
TANGGUNG JAWAB / PENGURUS: YEN MING LUNG	
KELOMPOK USAHA POKOK: IND. IND. PERLENGKAPAN & KOMPONEN KBL: 34300 KENDARAAN BERMOTOR RODA EMPAT ATAU LEBIH	
PENGESAHAN MENTERI KEHAKIMAN NOMOR: C-05760 HT.01.01.TH.2005 TANGGAL: 04-03-2005	
Persetujuan MENTERI KEHAKIMAN ATAS AKTA PERUBAHAN ANGGARAN DASAR NOMOR: W7-06505 HT.01.04.TH.2007 TANGGAL: 12-06-2007	
Penerimaan LAPORAN PERUBAHAN ANGGARAN DASAR NOMOR: TANGGAL:	

TANGERANG, 16 JULI 2007
KEPALA DINAS PERINDUSTRIAN, PERDAGANGAN
KOPERASI DAN PARIWISATA KOTA TANGERANG
SELAKU KEPALA KANTOR PENDAFTARAN PERUSAHAAN



MES H. DAHYAN E. HARDIAN, MM
NIP. 480 105 184

Scanned by CamScanner

DEPARTEMEN KEUANGAN REPUBLIK INDONESIA
DIREKTORAT JENDERAL PAJAK

KANTOR WILAYAH DIP JAKARTA KHUSUS
KANTOR PELAYANAN PAJAK PENANAMAN MODAL ASING DIA

SURAT KETERANGAN TERDAFTAR

No. : PM - 00455/WP.07/KP.0303/2004

dengan Pasal 2 ayat (1) UU No. 6 Tahun 1983 tentang Ketentuan Umum
dan Tata Cara Perpajakan sebagaimana telah diubah terakhir dengan UU No. 16
2000 dan Keputusan Direktur Jenderal Pajak Nomor KEP-161/PJ/2001
ini diterangkan bahwa :

1. Nama : PT SUKSES Cipta Makmur

2. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP) : 01.869.635.1-055.000

3. Lokasi Lapangan Usaha (KLU) : JAK000 - INDUSTRI KOMPONEN KENDARAAN
RODA EMPAT ATAU LEBIH

4. Alamat : JL. SELJAWANG KM 3,1
KOMP. PAMIS, GEMBOR,
PERUK, TANGERANG

5. Wilayah : BANTEN

6. Jenis Modal : PMA

7. Jenis Usaha : Tunggal

8. Jenis Pajak :

☐ PPh Pasal 4(2)	☐ PPh Pasal 23
☐ PPh Pasal 15	☒ PPh Pasal 25
☒ PPh Pasal 19	☐ PPh Pasal 26
☐ PPh Pasal 21	☒ PPh Pasal 29
☐ PPh Pasal 22	

terhadap tata usaha kami.

terbitnya surat ini, maka dalam rangka memenuhi hak dan kewajiban
wajib mencantumkan NPWP sejak tanggal : 24 - 12 - 2004

JAKARTA, 24 Desember 2004

a.n. Kepala Kantor
Kepala Seksi TUP

WAWA M. W. PERMANA, SE
NIP. 060067224

Revisi : 0004580551

Scanned by CamScanner



Nomor : 433 / I / U / PMA / INDUSTRI / 2011

IZIN USAHA

KEPALA BADAN KOORDINASI PENANAMAN MODAL

Mengingat :

1. Undang-undang Nomor 25 Tahun 2007 tentang Penanaman Modal,
2. Undang-undang Nomor 5 Tahun 1984 tentang Perindustrian;
3. Peraturan Pemerintah Nomor 17 Tahun 1988 tentang Kewenangan Pengaturan, Pembinaan dan Pengembangan Industri;
4. Peraturan Pemerintah Nomor 20 Tahun 1994 tentang Pemilikan Saham Dalam Perusahaan Yang Didirikan Dalam Rangka Penanaman Modal Asing jo. Nomor 83 Tahun 2001;
5. Peraturan Pemerintah Nomor 13 Tahun 1995 tentang Izin Usaha Industri;
6. Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 16 Tahun 1987 tentang Penderhataan Pemberian Izin Usaha Industri;
7. Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 90 Tahun 2007 tentang Badan Koordinasi Penanaman Modal;
8. Peraturan Presiden Republik Indonesia Nomor 27 Tahun 2009 tentang Pelayanan Terpadu Satu Pintu di Bidang Penanaman Modal;
9. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 147/M-IND/PER/10/2009 Tentang Pendelegasian Kewenangan Pemberian Izin Usaha Industri Izin Perluasan, Izin Usaha Kawasan Industri dan Izin Perluasan Kawasan Industri Dalam Rangka Pelayanan Terpadu Satu Pintu (PTSP) kepada Kepala Badan Koordinasi Penanaman Modal sebagaimana telah diubah terakhir dengan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 16/M-IND/PER/2/2010;
10. Peraturan Kepala Badan Koordinasi Penanaman Modal Nomor 12 Tahun 2009 tentang Pedoman dan Tata Cara Permohonan Penanaman Modal,



MEMUTUSKAN

- Menetapkan :
PERTAMA : Memberikan Izin Usaha perusahaan penanaman modal asing :
1. Nama Perusahaan : PT. SUKSES Cipta Makmur
 2. a. Akta Pendirian dan : - No. 07, tanggal 5 November 2004 oleh
Perubahan : Notaris Yetty, S.H.
- No. 44, tanggal 21 April 2007 oleh Notaris R.
Johanes Sanwono, S.H.
- No. 10, tanggal 11 September 2008 oleh
Notaris Eva Syahrial Litoto, S.H.
b. Pengesahan : - No. C-05760 HT.01.01.TH.2005, tanggal 4
Menteri Hukum Maret 2005
dan HAM
c. Lain-lain : - Persetujuan Akta Perubahan Anggaran Dasar
Perseroan Terbatas No. W7-06505 HT.01.04-
TH.2007, tanggal 12 Juni 2007
- Persetujuan Akta Perubahan Anggaran Dasar
Perseroan No. AHU-78674-AH.01.02.Tahun
2008, tanggal 27 Oktober 2008
 3. Bidang Usaha : Industri perlengkapan dan komponen
kendaraan bermotor roda dua dari empat atau
lebih
 4. Nomor Perusahaan : 18591
 5. NPWP : 01.869.635.1-055.000
 6. Alamat :
a. Kantor Pusat : Jl. Siliwangi Km. 3.1 Komplek Pamiis, Kelurahan
Gembor, Kecamatan Peruk, Kota Tangerang
15133
Telepon/Facsimile : (021) 5901390 / (021) 5905139
b. Lokasi Proyek : Jl. Siliwangi Km. 3.1 Komplek Pamiis,
Kelurahan Gembor, Kecamatan Peruk,
Kota Tangerang, Provinsi Banten
 7. a. Jenis dan Kapasitas produksi terpasang per tahun :

Jenis Produksi	KBLI	Satuan	Kapasitas	
- Tutup oli	29300	Pcs	9.000	*)
			(sembilan ribu)	
- Tutup pentil	29300	Pcs	9.000	**)
			(sembilan ribu)	
- Automotive parts berupa main shaft, pin, bushing	29300	Pcs	600.000	***)
			(enam ratus ribu)	



Ditandatangani 08/07/2011

- Fishing parts berupa line roller, handle knob stand, stopper holder	29300	Pcs	55.000 (lima puluh lima ribu)	****)
- Spion	30912	Pcs	15.000 (lima belas ribu)	*****)
- Machining industries parts berupa bearing, screw	30912	Pcs	10.000.000 (sepuluh juta)	*****)

b. Pemasaran

- Fishing parts berupa line roller, handle knob stand, stopper holder : 60% (enam puluh persen) ekspor
- Tutup oli : 60% (enam puluh persen) ekspor
- Tutup pentil : 60% (enam puluh persen) ekspor
- Automotive parts berupa main shaft, pin, bushing : 60% (enam puluh persen) ekspor
- Machining industries parts berupa bearing, screw : 60% (enam puluh persen) ekspor
- Spion : 60% (enam puluh persen) ekspor

Keterangan :

- *) Setara 833 Kg
- **) Setara 176 Kg
- ***) Setara 50 Ton
- ****) Setara 0,57 Ton
- *****) Setara 827 Kg
- *****) Setara 167.884 Ton

- Jenis produk tidak termasuk yang wajib ekspor;
- Perusahaan dapat melaksanakan diversifikasi produk di dalam lingkup industri perlengkapan dan komponen kendaraan bermotor roda dua dan empat atau lebih;
- Perusahaan telah melaksanakan kemitraan dalam penjualan hasil produksi dengan UD. Karya Teknik Servis.

B. Investasi :

a. Modal Tetap

Pembelian dan pematangan tanah	: US\$.	23.000.00
Bangunan dan gedung	: US\$.	57.000.00
Mesin/peralatan dan suku cadang	: US\$.	200.000.00
Lain-lain	: US\$.	70.000.00

Sub Jumlah : US\$ 350.000.00

b. Modal Kerja

: US\$ 150.000.00

c. Jumlah

: US\$ 500.000.00



Omaha 06/07/2011

9. Pernyataan Dalam Modal Perseroan :

a. Peserta Asing	US\$	%
- Mr. Yen, Ming-Lung (Taiwan)	160.000,00	50,00
- Mrs. Chung, Shu-Ping (Taiwan)	160.000,00	50,00
Sub Total	320.000,00	100,00
b. Peserta Indonesia	US\$	%
-	0,00	0,00
Sub Total	0,00	0,00
c. Total	320.000,00	100,00

Catatan :

- *) - Dalam jangka waktu selambat-lambatnya 15 (lima belas) tahun sejak berproduksi komersial, sebagaimana dinyatakan dalam Izin Usaha, perusahaan harus menjual sebagian sahamnya kepada Warga Negara Indonesia dan/atau Badan Hukum Indonesia;
- Persetujuan atas kepemilikan saham sebagaimana tercantum dalam izin usaha ini harus mendapatkan persetujuan terlebih dahulu dari BKPM.

10. Tenaga Kerja :

Jumlah Tenaga Kerja : 93 (sembilan puluh tiga) Orang (L: 75 / P: 18)

11. Luas Tanah :

1.590,00 M2

KEDUA :

- Mewajibkan perusahaan sebagaimana tersebut pada diktum PERTAMA untuk mentaati ketentuan sebagai berikut :
1. Mengajukan izin perluasan jika perusahaan melakukan penambahan produksi melebihi 30% diatas kapasitas izin;
 2. Melaksanakan semua ketentuan yang tercantum dalam Dokumen Pengelolaan Lingkungan Hidup (DPLH) yang telah memperoleh surat rekomendasi No. 660/054-Konservasi tanggal 19 Januari 2011 dari Kepala Badan Pengendalian Lingkungan Hidup Kota Tangerang.
 3. Menyampaikan laporan berkala kegiatan penanaman modal (LKPM) setiap 6 (enam) bulan sekali (semester) kepada :
 - 1) Kepala Bagian Perekonomian (Sub Bagian Penanaman Modal) Sekretariat Daerah Kota Tangerang;
 - 2) Kepala Badan Koordinasi Penanaman Modal Daerah (BKPMO) Provinsi Banten;
 - 3) Deputi Bidang Pengendalian Pelaksanaan Penanaman Modal BKPM.

KETIGA :

- Izin Usaha PT. SUKSES CIPTA MAKMUR ini berlaku :
1. Sejak perusahaan berproduksi komersial bulan Oktober 2008 dan seterusnya selama perusahaan masih melakukan kegiatan usaha kecuali ditentukan lain oleh peraturan perundang-undangan.
 2. Untuk melaksanakan kegiatan usaha pembelian/penjualan dalam negeri dan ekspor dengan mengikuti ketentuan yang berlaku.
 3. Untuk pemakaian gudang atau tempat penyimpanan yang berada dalam kompleks usaha yang bersangkutan.



Ditandatangani 08/07/2011

- KEEMPAT : Apabila ketentuan dalam keputusan ini tidak dipenuhi, dapat dikenakan sanksi sesuai dengan peraturan perundangan yang berlaku.
- KELIMA : Keputusan ini sewaktu-waktu dapat diubah, bilamana ternyata penetapannya tidak benar atau terdapat kekeliruan di kemudian hari.

Ditetapkan di : Jakarta

Pada tanggal : 11 JUL 2011

a.n MENTERI PERINDUSTRIAN

KEPALA BADAN KOORDINASI PENANAMAN MODAL

u.b

Direktur Bidang Pengawasan Penanaman Modal



Otman Rasyid

Tembusan disampaikan kepada Yth. :

1. Menteri Perindustrian;
2. Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur;
3. Direktur Jenderal Pajak;
4. Gubernur Banten;
5. Kepala BKPM Provinsi Banten;
6. Kepala Bagian Perencanaan (Sub Bagian Penanaman Modal) Sekretariat Daerah Kota Tangerang.



Ditandatangani 08/07/2011