

**PENGARUH BIAYA KUALITAS
TERHADAP PRODUKTIVITAS BERKAIT LABA
STUDI KASUS PADA CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG
YOGYAKARTA**

SKRIPSI

**Diajukan untuk Memenuhi Salah Satu Syarat
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi
Program Studi Akuntansi**



Oleh:

**YESSY WAHDANIATY
NIM : 002114264**



**PROGRAM STUDI AKUNTANSI
JURUSAN AKUNTANSI
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS SANATA DHARMA
YOGYAKARTA**

2004

Skripsi
PENGARUH BIAYA KUALITAS
TERHADAP PRODUKTIVITAS BERKAIT LABA
STUDI KASUS PADA CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG
YOGYAKARTA

Oleh:

YESSY WAHDANIATY

NIM : 002114264

Telah disetujui oleh :

Pembimbing I

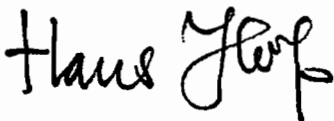
Tanggal : 8 Juli 2004



Drs. Edi Kustanto, MM

Pembimbing II

Tanggal : 14 Agustus 2004



Ir. Drs. Hansiadi, YH., Msi., Akt

Skripsi
**PENGARUH BIAYA KUALITAS
TERHADAP PRODUKTIVITAS BERKAIT LABA
STUDI KASUS PADA CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG
YOGYAKARTA**

Dipersiapkan dan ditulis oleh :

Yessy Wahdaniaty

NIM : 002114264

Telah dipertahankan di depan Panitia Penguji

Pada tanggal 28 september 2004

dan dinyatakan memenuhi syarat

Susunan Panitia Penguji :

	Nama lengkap	Tanda tangan
Ketua	Firma Sulistyowati, SE., Msi 
Sekretaris	Lisia Apriani, SE., Msi., Akt 
Anggota	Drs. Edi Kustanto, MM 
Anggota	Ir. Drs. Hansiadi, YH., Msi., Akt 
Anggota	Lisia Apriani, SE., Msi., Akt 


Yogyakarta, 30 September 2004

Fakultas ekonomi

Universitas Sanata Dharma

Dekan




Kahu Lantum, M.S

HALAMAN MOTO

Bukankah Kami telah melapangkan dada engkau?

Dan Kami telah menghilangkan beban engkau?

Beban yang memberatkan pundak engkau

Maka sesungguhnya di samping ada kesukaran terdapat kemudahan

Sesungguhnya di samping ada kepayahan (jasmani) itu, ada pula kegelapan

Maka jika engkau telah selesai (dari suatu urusan)

Bekerja keraslah engkau untuk urusan yang lain

Dan terhadap Tuhan engkau

Hendaknya engkau hadapkan pengharapan

(QS. AL-INSYIRAH : 94)

Kamu memperoleh kekuatan, keberanian, dan rasa percaya diri dari pengalaman yang membuatmu berhenti sejenak, untuk menghadapi rasa takutmu, kau dapat berkata pada dirimu sendiri, "Aku telah menghadapi kengerian ini, aku pasti mampu menghadapi hal berikutnya....."

(unknown)

Kupersembahkan karya terindah ini hasil jerih payah tenaga dan pikiranku. ...

Kepada yang senantiasa mengingatkanku untuk selalu bersyukur kepada Allah atas segala nikmat dan karunia-Nya, semoga ia selalu dalam lindungan-Nya. ...

Kepada yang senantiasa memberikan semangat dan memotivasiku untuk selalu berdoa dan berusaha, semoga selalu menjadi senjataku kelak. ...

Kepada yang selalu menasehatiku untuk selalu sabar dan berpikiran positif serta kuat dalam menghadapi cobaan, semoga hari esok lebih baik untuk kita. ...

Kepada yang selalu setia menemani disaat sedih maupun senang, menyediakan bahu untuk bersandar, tempat untuk berlindung dan hati tulus ikhlas untuk menerima kelebihan dan kekuranganku, semoga segala rintangan akan mudah untuk dilalui dan menjadi indah pada waktunya. ...

Kepada tercinta, yang telah memberikan kekuatan tentang arti kehidupan dan segala rahasia yang belum terkuak, semoga kita dapat melewati jalan panjang itu. ...

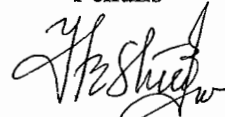
Semoga aku selalu mendapatkan doa yang tulus dari mereka, atas segala permohonan yang tersimpan di atas permukaan bumi dan yang melayang-layang di udara, dibawah gundukan tanah yang belum tergali dan tak terlihat serta di dalam hati disaat tidak ada satu pun yang dapat melihat dan mendengarkan dengan inderanya.

PERNYATAAN KEASLIAN KARYA

Saya menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang saya tulis ini tidak memuat karya atau bagian karya orang lain, kecuali yang telah disebutkan dalam kutipan dan daftar pustaka, sebagaimana layaknya karya ilmiah.

Yogyakarta, September 2004

Penulis



Yessy Wahdaniaty

ABSTRAK
PENGARUH BIAYA KUALITAS TERHADAP
PRODUKTIVITAS BERKAIT LABA
STUDI KASUS PADA CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG
YOGYAKARTA

Yessy Wahdaniaty

Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2004

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba di CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dokumentasi dan wawancara. Jenis penelitian adalah studi kasus pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta.

Untuk mengetahui pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba dilakukan dengan analisis biaya kualitas, analisis produktivitas, analisis pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba, dan analisis regresi dengan *SPSS for windows*.

Dari hasil analisis data dan pembahasan diperoleh hasil bahwa: (1) total biaya kualitas pada umumnya mengalami penurunan dari tahun ke tahun, (2) produktivitas berkait laba perusahaan sudah baik dan mengalami peningkatan, sehingga menyebabkan peningkatan laba, (3) Antara biaya kualitas dan produktivitas berkait laba terdapat pengaruh negatif yang signifikan, yang berarti semakin kecil biaya kualitas yang dikeluarkan maka semakin tinggi dampak produktivitas berkait laba.

ABSTRACT

THE EFFECT OF QUALITY COST ON PROFIT-LINKED PRODUCTIVITY A CASE STUDY AT CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG YOGYAKARTA

Yessy Wahdaniaty
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2004

The aim of this research was to find out the effects of quality cost on profit linked productivity in CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta. The data collecting techniques used were documentation and interview. The type of this research was a case of study at CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta.

To find out the effect of quality cost on profit linked productivity, it were used quality cost analysis, productivity analysis, the analysis of the effect of quality cost on profit linked productivity, and regresion analysis with SPSS for windows.

The result found showed that: (1) the total quality cost generally decreased from year to year, (2) the profit-linked productivity has been good and increased, so that the profit increased as well (3) there was a significant negative influence of quality cost on the profit-linked productivity, which mean that profit linked productivity increased when the quality cost decreased.

KATA PENGANTAR

Dengan segala kerendahan hati dan rasa syukur yang teramat sangat, penulis memanjatkan puji dan syukur kehadiran Allah SWT. Berkat rahmat dan hidayah-Nya, maka penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik, dengan judul **PENGARUH BIAYA KUALITAS TERHADAP PRODUKTIVITAS BERKAIT LABA, studi kasus pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta.**

Penulisan skripsi ini merupakan salah satu syarat yang harus ditempuh untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Jurusan akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma Yogyakarta.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa terselesaikannya penelitian ini merupakan hasil bantuan dan dorongan dari berbagai pihak, mengingat keterbatasan pengetahuan dan kemampuan yang penulis miliki. Atas segala bantuan dan dorongannya tersebut, penulis menghaturkan ucapan terima kasih sebesar-besarnya kepada pihak-pihak yang turut membantu dalam penelitian ini, baik secara langsung maupun tidak langsung, terutama kepada :

1. Bapak Drs. Alex Kahu Lantum, M.S., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma Yogyakarta.
2. Bapak Ir. Drs. Hansiadi, YH., Msi., Akt., selaku Ketua Jurusan Akuntansi Universitas Sanata Dharma Yogyakarta.
3. Bapak Drs. Edi Kustanto, MM, selaku Dosen Pembimbing I yang telah penuh kesabaran dan kesungguhan dalam membantu, membimbing dan memberikan pengarahan dalam penyusunan skripsi ini
4. Bapak Ir. Drs. Hansiadi, YH., Msi., Akt., selaku Dosen Pembimbing II yang telah sabar dalam membimbing dalam penyusunan skripsi ini.
5. Ibu Lisia Apriani, SE., Msi., Akt., selaku Dosen Penguji yang telah sabar dalam memberikan masukan kepada penulis.
6. Bapak Bintoro, selaku Wakil Manajer dan seluruh karyawan CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta yang telah memberikan ijin penelitian dan memberikan data-data yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini.

7. Mama dan Papa tersayang, atas segala nasehat, dorongan, dukungan baik moril maupun material, doa yang tiada henti-hentinya dari asuhan hingga dewasa seperti sekarang ini, demi keberhasilan ananda dan dari kalian kudapat memahami bahwa hidup ini keras, butuh kemandirian, kesabaran serta ketabahan, sungguh tak terbalas jasa kalian....
8. Abang Oky dan Abang Wahyu, Kakakku sekaligus sahabatku Sisca, atas segala nasehat, motivasi, serta doanya.
9. Sahabatku “ *Spice Girls*” (Tantri, Yuni, Retno) atas persahabatan yang indah dan tak ternilai, *go..go..girls...* Teman-teman dan para sensei Sastra Jepang UGM, “*GANBATTE KUDASAI*”
10. Sahabat dan teman sehati Agung, yang selalu berbagi suka dan duka dalam meraih sukses bersama dan selalu memberikan motivasi dan kasih sayangnya, *thanks for everything...*
11. Teman-teman seperjuangan angkatan 2000, khususnya Akuntansi D (Yani, Lina, Uwik, Nicken, Irma, Wiwid, Lia, Bayu, Om Dedi, Budi, dll), Adi sastra, Tresna, teman-teman KKP, terima kasih atas persahabatan, motivasi dan kerjasamanya.
12. Teman-teman di Warnet Dolphin, atas pengertian yang diberikan serta pengalaman yang tak ternilai.
13. Teman-teman MPT dan bimbingan, akhirnya kesabaran dan kerja keras kita membuahkan hasil, sukses buat kalian semua....
14. Semua pihak yang telah membantu dan tidak dapat disebutkan satu persatu.

Akhirnya dengan berbesar hati penulis mengharapakan semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat dan sumbangan bagi pembaca semua.

Yogyakarta, Oktober 2004

Yessy wahdaniaty

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN MOTO.....	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	v
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACK.....	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah.....	3
C. Batasan Masalah	3
D. Tujuan Penelitian	4
E. Manfaat Penelitian	4
F. Sistematika Penulisan	5



BAB II	LANDASAN TEORI	
	A. Biaya (<i>cost</i>)	7
	B. Kualitas	8
	C. Biaya Kualitas	18
	D. Standarisasi	29
	E. Produktivitas	35
	F. Hipotesis	40
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	
	A. Jenis Penelitian.....	42
	B. Tempat dan Waktu Penelitian	42
	C. Subjek dan Objek Penelitian	42
	D. Data-data yang Diperlukan	43
	E. Teknik Pengumpulan Data	44
	F. Teknik Analisis Data	44
BAB IV	GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
	A. Sejarah Berdirinya Perusahaan	50
	B. Misi dan Tujuan Perusahaan	52
	C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan	53
	D. Produk dan Pemasaran	55
	E. Struktur Organisasi Perusahaan.....	60
	F. Personalia Perusahaan.....	65
	G. Produksi Perusahaan.....	69
	H. Pengawasan Kualitas Perusahaan.....	76

BAB V	DESKRIPSI DATA, ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN	
A.	Deskripsi Data.....	79
B.	Analisis Data dan Pembahasan.....	82
BAB VI	PENUTUP	
A.	Kesimpulan	110
B.	Saran	112
C.	Keterbatasan Penelitian.....	114
	DAFTAR PUSTAKA	
	LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel II.1	Laporan Biaya Kualitas.....	27
Tabel II.2	Laporan <i>Trend</i> Biaya Kualitas	28
Tabel IV.1	Daftar Karyawan Perusahaan	66
Tabel V.1	Data Penjualan Perusahaan Tahun 1999-2003.....	79
Tabel V.2	Data Jumlah Produksi Perusahaan Tahun 1999-2003.....	79
Tabel V.3	Data Harga Bahan Baku Per Meter tahun1999-2003.....	80
Tabel V.4	Data Pemakaian Bahan Baku Per Meter Tahun1999-2003.....	80
Tabel V.5	Data Jumlah Jam Kerja Langsung dan Tarif Per Jam Tahun1999-2003	80
Tabel V.6	Data Biaya Kualitas Perusahaan Tahun1999-2003	81
Tabel V.7	Data Total Biaya Kualitas Perusahaan Tahun1999-2003.....	82
Tabel V.8	Persentase Biaya Kualitas terhadap Total Biaya Kualitas	85
Tabel V.9	Persentase Biaya Kualitas terhadap Penjualan	88
Tabel V.10	Rasio Produktivitas Bahan Baku.....	91
Tabel V.11	Rasio Produktivitas Tenaga Kerja Langsung	93
Tabel V.12	Kuantitas Bahan Baku Tanpa Perubahan Produktivitas.....	94
Tabel V.13	Kuantitas Tenaga Kerja Langsung Tanpa Perubahan Produktivitas.....	96
Tabel V.14	Biaya 100% <i>Cotton Promissima</i> Tanpa Perubahan Produktivitas	97
Tabel V.15	Biaya 100% BC Tanpa Perubahan Produktivitas.....	97
Tabel V.16	Biaya 100% <i>Cotton Prima</i> Tanpa Perubahan Produktivitas.....	98

Tabel V.17	Biaya Bahan Baku Total Tanpa Perubahan Produktivitas	98
Tabel V.18	Biaya Tenaga Kerja Langsung Tanpa Perubahan Produktivitas .	99
Tabel V.19	Total Biaya <i>Input</i> Tanpa Perubahan Produktivitas	99
Tabel V.20	Biaya 100% <i>Cotton Primiissima</i> Aktual.....	100
Tabel V.21	Biaya 100% BC Aktual.....	101
Tabel V.22	Biaya 100% <i>Cotton Prima</i> Aktual	101
Tabel V.23	Biaya Bahan Baku Total Aktual.....	101
Tabel V.24	Biaya Jam Tenaga Kerja Langsung Aktual.....	102
Tabel V.25	Total Biaya <i>Input</i> Aktual.....	103
Tabel V.26	Dampak Produktivitas Berkait Laba	104
Tabel V.27	Data Variabel-Variabel untuk Perhitungan <i>SPSS</i>	105

DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1	Grafik Biaya Kualitas Pandangan Tradisional	11
Gambar II.2	Grafik Biaya Kualitas Pandangan Kontemporer	12
Gambar III.1	Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis.....	49
Gambar IV.1	Lokasi Perusahaan	54
Gambar IV.2	Bagan Saluran Distribusi Perusahaan.....	59
Gambar IV.3	Bagan Struktur Organisasi Perusahaan.....	61
Gambar IV.4	Skema Proses Produksi Batik.....	74
Gambar V.1	Grafik Total Biaya Kualitas Perusahaan	84
Gambar V.2	Grafik Biaya Kualitas Terhadap Total Biaya Kualitas Perusahaan.....	87
Gambar V.3	Grafik Total Biaya Kualitas Terhadap Penjualan Perusahaan ...	90
Gambar V.4	Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis.....	107
Gambar V.5	Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis.....	108

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Era globalisasi memberikan dampak yang besar bagi perkembangan dunia industri. Pasar makin luas, peluang ada dimana-mana tetapi persaingan juga semakin ketat dan sulit karena pasar dibanjiri oleh berbagai macam produk sejenis tetapi berlainan merek yang berusaha merebut posisi di pasaran. Banyaknya produk yang memasuki pasar menjadikan konsumen lebih selektif di dalam memilih produk. Produk yang bermutu tinggi dengan harga yang relatif murah dan mempunyai daya saing tinggi menjadi incaran para konsumen/pembeli. Khususnya di era globalisasi ini ditandai dengan adanya produk-produk yang ditawarkan di mana saja tanpa mengenal hambatan yang berarti pada pasar itu. Dengan demikian segala bentuk proteksi yang bersifat menghambat mekanisme kerja pasar bebas yang dilandasi oleh persaingan bisnis murni akan tersingkir atau mendapat tekanan-tekanan yang akan menyulitkan mereka yang melakukan proteksi (Hansiadi, 1999 : 172).

Melihat persaingan yang semakin ketat ini maka perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk yang mempunyai daya saing tinggi agar perusahaan dapat meneruskan kelangsungan hidupnya. Oleh karena itu untuk memenangkan persaingan, perusahaan harus mempunyai suatu strategi yang dapat diunggulkan yaitu mutu atau kualitas produk yang dihasilkan, sehingga produk yang dihasilkan perusahaan dapat memenuhi keinginan atau tuntutan konsumen.

Tidak dapat dipungkiri bahwa setiap perusahaan pasti memiliki tujuan dalam menjalankan kegiatannya dan salah satu tujuannya yaitu memperoleh keuntungan/laba. Untuk mencapai laba yang optimal bagi perusahaan, peningkatan kualitas dan peningkatan produktivitas merupakan suatu hal yang paling esensial bagi suatu perusahaan untuk tetap eksis dalam dunia bisnis yang kompetitif ini.

Peningkatan kualitas harus sejalan dengan peningkatan produktivitas. Kualitas tanpa produktivitas akan merugikan perusahaan karena kalau hanya memperhatikan kualitas saja, maka akan mengakibatkan tingginya harga *output* sehingga harga jualnya menjadi lebih mahal dan perusahaan akan kehilangan konsumen. Padahal saat ini yang diinginkan oleh konsumen adalah kualitas yang tinggi dengan harga yang lebih murah. Dengan adanya kemampuan perusahaan untuk memberikan kepuasan terhadap konsumen yang membeli produknya, maka secara otomatis perusahaan akan mencapai keuntungan yang maksimal (Monika K. Ciptani, 1999 : 68).

Salah satu cara untuk meningkatkan produktivitas adalah dengan peningkatan kualitas karena sebagian besar perbaikan kualitas akan mengurangi jumlah sumber-sumber daya yang digunakan untuk memproduksi dan menjual *output* perusahaan. Kualitas dapat diukur berdasarkan biayanya, yang sering disebut dengan biaya kualitas (*quality cost*). Definisi biaya kualitas (Hansen dan Mowen, 2000 : 966) adalah biaya yang terjadi atau mungkin akan terjadi karena adanya kualitas yang buruk. Pada umumnya

perusahaan menginginkan agar biaya kualitas perusahaan turun, sehingga dapat dicapai kualitas produk yang lebih tinggi.

Mengingat pentingnya pengaruh biaya kualitas bagi perusahaan, maka penulis tertarik untuk meneliti biaya kualitas khususnya pengaruhnya terhadap terhadap produktivitas berkait laba dan berdasarkan uraian diatas maka penulis mengambil judul **“Pengaruh Biaya Kualitas Terhadap Produktivitas Berkait Laba”**.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka dapat diajukan permasalahan yaitu “Bagaimana pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2003 ?”

C. Batasan Masalah

Dalam penelitian ini penulis membatasi masalah yang akan dibahas meliputi :

1. Komponen biaya kualitas

Komponen biaya kualitas yang dimaksud adalah komponen biaya kualitas yang terdapat di CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2003. Adapun yang termasuk biaya kualitas, yaitu :

a. Biaya pengendalian (*cost of control*)

1) Biaya pencegahan (*prevention cost*)

2) Biaya penilaian (*appraisal cost*)

b. Biaya kegagalan (*failure cost*)

1) Biaya kegagalan internal (*internal failure cost*)

2) Biaya kegagalan eksternal (*external failure cost*)

2. Produktivitas tenaga kerja, produktivitas biaya bahan dan ukuran produktivitas yang digunakan adalah dampak produktivitas berkait laba.

D. Tujuan Penelitian.

Tujuan penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2003.

E. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Penelitian ini dapat membantu pihak perusahaan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan dalam menetapkan kebijaksanaan produksi untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

2. Bagi Universitas Sanata Dharma

Untuk menambah pembendaharaan bacaan ilmiah dan memberi masukan bagi pihak-pihak yang berminat terhadap topik tentang biaya kualitas.

3. Bagi Penulis

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai pengembangan di bidang ilmu pengetahuan dan menambah pengalaman pada umumnya dan bidang kualitas produksi pada khususnya. Dan secara langsung penelitian ini merupakan jembatan bagi penulis untuk mendekatkan jarak antara teori dan aplikasinya dalam bentuk yang lebih konkrit.

F. Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi uraian teoritis dari hasil pustaka yang diharapkan dapat dijadikan dasar untuk melakukan penelitian maupun untuk pengolahan data.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan mengenai jenis penelitian, waktu dan tempat penelitian, subyek dan obyek penelitian, data yang dibutuhkan, teknik pengumpulan data dan teknik analisis data.

BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini berisi tentang sejarah perusahaan, struktur organisasi, pemasaran, proses produksi, dan pengendalian kualitas.

BAB V DESKRIPSI DATA, ANALISIS DATA dan PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang data-data yang dibutuhkan, analisis data dan pembahasan dari data yang sudah dianalisis.

BAB VI PENUTUP

Bab ini menjelaskan tentang kesimpulan dari hasil penelitian, saran bagi perusahaan, serta keterbatasan penelitian yang dialami oleh penulis.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Biaya (*Cost*)

Pengertian Biaya (cost) dan Beban (expense)

Kata biaya sering menjadi alih bahasa dari *cost* atau *expense*. PAI menggunakan istilah biaya sebagai padanan *cost* dan istilah beban sebagai *expense*. Berikut adalah penjelasan mengenai makna *cost* dan *expense*.

Menurut Hansen dan Mowen (2000:38), biaya adalah kas atau nilai ekuivalen kas yang dikorbankan untuk barang atau jasa yang diharapkan membawa keuntungan masa kini dan yang akan datang bagi suatu organisasi.

Menurut Sugiri (1994:21) biaya adalah pengorbanan sumber daya ekonomis tertentu untuk memperoleh sumber daya ekonomi lainnya, sedangkan beban adalah pengorbanan sumber daya ekonomis untuk memperoleh pendapatan (*revenue*).

Dari pengertian-pengertian di atas dapat disimpulkan perbedaan antara *cost* dan *expense*. *Cost* merupakan biaya-biaya yang akan memberikan manfaat dalam periode yang akan datang, sedangkan *expense* merupakan biaya-biaya yang telah digunakan untuk mendapatkan penghasilan dan tidak memberi manfaat lagi untuk periode yang akan datang.

B. Kualitas

Pengertian Kualitas

Dewasa ini persaingan antara perusahaan terasa semakin ketat. Hal ini dikarenakan semakin berkembangnya industri-industri yang memproduksi produk yang sejenis maupun produk pengganti. Oleh karena itu perusahaan menghadapi persaingan tersebut harus berusaha semaksimal mungkin untuk menghasilkan produk-produk yang dapat memuaskan konsumen, yaitu dengan hasil produksi yang mempunyai kualitas baik.

Sebuah produk atau jasa berkualitas adalah sebuah produk atau jasa yang memenuhi atau memenuhi harapan-harapan pelanggan. Kualitas merupakan faktor dasar yang mempengaruhi pilihan konsumen untuk berbagai jenis produk atau jasa yang berkembang pesat dewasa ini.

Untuk memahami tentang kualitas, maka sebelumnya perlu diketahui pengertiannya. Menurut A.V. Feigenbaum (1992 :7) kualitas merupakan keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa dari pemasaran rekayasa, pembuatan dan pemeliharaan yang membuat produk dan jasa yang digunakan memenuhi harapan-harapan pelanggan.

Menurut Blocher (2000 : 214) kualitas merupakan kesesuaian dengan tingkat spesifikasi produk atau jasa yang memenuhi atau melebihi permintaan dan harapan pelanggan atau konsumen. Sedangkan menurut Hansen dan Mowen (2000 : 963) kualitas merupakan derajat atau tingkat kesempurnaan atau ukuran relatif dari kebaikan (*goodness*).

Dengan demikian yang dimaksud dengan kualitas ini sangat erat hubungannya dengan produk (dan jasa) tersebut, karena akan menunjuk langsung terhadap atribut atau sifat-sifat dari produk (dan jasa) yang bersangkutan.

Dimensi Kualitas

Ada 8 dimensi kualitas yang dikemukakan oleh Hansen & Mowen (2000: 963), yaitu :

a. Kinerja (*performance*)

Merupakan tingkat konsistensi dan kebaikan fungsi-fungsi produk.

b. Estetika (*aesthetics*) .

Estetika ini berhubungan dengan penampilan wujud produk serta penampilan fasilitas, peralatan, personalia dan materi komunikasi yang berkaitan dengan jasa.

c. Kemudahan perawatan dan perbaikan (*serviceability*)

Berkaitan dengan tingkat kemudahan merawat dan memperbaiki produk.

d. Keunikan (*features*)

Merupakan karakteristik produk yang berbeda secara fungsional dari produk-produk sejenis.

e. Reliabilitas (*reliability*)

Merupakan probabilitas produk atau jasa menjalankan fungsi dalam jangka waktu tertentu.

f. Daya tahan (*durability*)

Didefinisikan sebagai umur manfaat dari fungsi produk.

g. Tingkat kesesuaian (*quality of conformance*)

Merupakan ukuran mengenai apakah sebuah produk atau jasa telah memenuhi spesifikasinya.

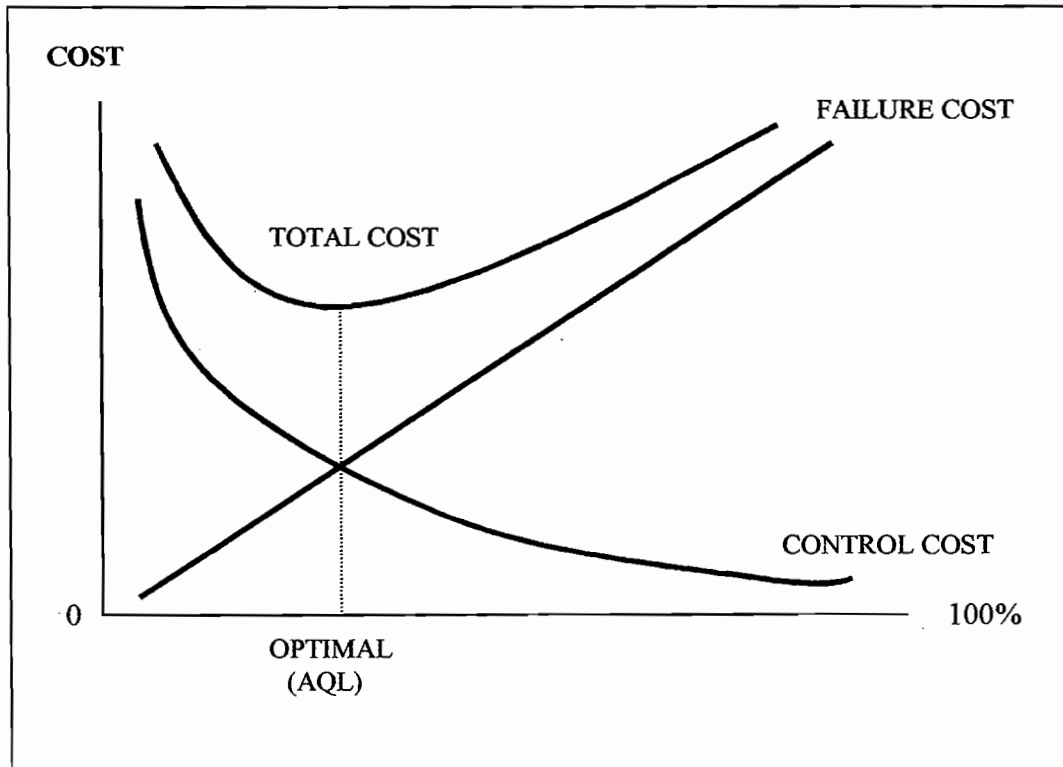
h. Pemanfaatan (*fitness for use*)

Merupakan kecocokan dari sebuah produk menjalankan fungsi-fungsi sebagaimana yang diiklankan.

Pandangan Tentang Kualitas

Untuk dapat menentukan biaya kualitas yang optimal, ada dua pandangan, yang sering dipakai untuk menjelaskan tentang biaya kualitas, yaitu pandangan tradisional dan pandangan kontemporer (Hansen & Mowen, 1997: 441- 444). Berikut ini akan dijelaskan mengenai grafik dan penjelasan tentang kedua pandangan biaya kualitas yaitu pandangan tradisional dan pandangan kontemporer.

1. Pandangan Tradisional



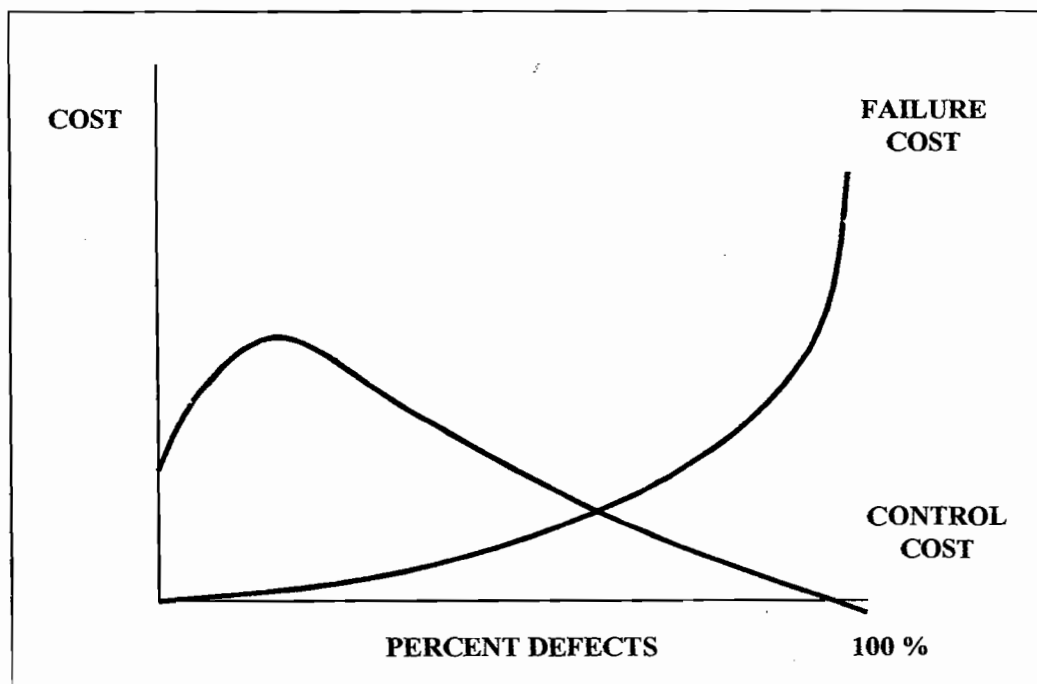
Gambar II.1. Grafik Biaya kualitas Pandangan Tradisional

Sumber : Hansen dan Mowen, 1997:917

Menurut pandangan tradisional, ada *trade-off* antara biaya-biaya pengendalian dan biaya-biaya kegagalan. Jika biaya pengendalian meningkat, seharusnya biaya kegagalan menurun. Selama penurunan biaya kegagalan lebih besar dari kenaikan yang terjadi dalam biaya pengendalian, perusahaan tersebut harus terus menerus memperluas usahanya untuk mencegah atau mendeteksi unit-unit yang tidak sesuai kualitasnya.

Titik optimal akan tercapai bila tambahan peningkatan biaya-biaya pengendalian sama besarnya dengan penurunan biaya-biaya kegagalan. Titik ini dikenal dengan nama *Acceptable Quality Level (AQL)* atau tingkat kualitas yang dapat diterima. Menurut pandangan tradisional, suatu produk dapat dikategorikan sebagai produk rusak apabila produk tersebut berada di luar batas toleransi dari karakteristik-karakteristik kualitas. Untuk dapat menilai apakah produk rusak yang dihasilkan itu berada diluar toleransi atau tidak maka perusahaan harus menentukan nilai target, batas atas, dan batas bawah yang diperkenankan.

2. Pandangan kontemporer



Gambar II.2. Grafik Biaya kualitas Pandangan Kontemporer

Sumber : Hansen dan Mowen, 1997 : 916

Pandangan ini menganut model *zero-defect*. Menurut model ini, pengurangan unit-unit yang rusak berarti terdapat suatu potensi untuk melakukan penghematan karena adanya peningkatan kualitas. Menurut pandangan *zero-defect*, untuk menurunkan jumlah produk rusak (gagal memenuhi spesifikasi-spesifikasi yang telah ditetapkan) maka perusahaan perlu meningkatkan biaya pengendalian. Peningkatan biaya pengendalian ini berkaitan dengan program peningkatan kualitas yang dititikberatkan pada usaha-usaha pencegahan terjadinya kegagalan, sehingga perusahaan akan mencapai suatu titik optimal. Titik optimal biaya kualitas terjadi jika tidak ada produk yang rusak (pada level *zero-defect*) atau yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan.

Pengendalian kualitas

Pengendalian kualitas didefinisikan sebagai keseluruhan cara yang kita gunakan untuk menentukan dan mencapai standar kualitas. Dengan kata lain, pengendalian kualitas adalah merencanakan dan melaksanakan cara yang paling ekonomis untuk membuat suatu barang yang akan bermanfaat dan memuaskan tuntutan konsumen secara maksimal (Mizuno, 1994:18)

Dalam istilah yang paling sederhana, pengendalian kualitas mencakup tindakan-tindakan :

a. Mempertahankan kualitas

Mempertahankan kualitas yaitu bagaimana bagian pengendalian mutu untuk mendeteksi keadaan yang tidak wajar dalam rangka untuk mempertahankan kualitas produk.

b. Memperbaiki kualitas

Memperbaiki kualitas yaitu bagaimana melakukan proses analisis seperti: analisis sampling, analisis korelasi, dan analisis regresi sebagai upaya memperbaiki kualitas yang kurang.

c. Mengembangkan kualitas produk baru

Pengembangan kualitas, analisis kualitas, perencanaan percobaan dan lainnya merupakan tindakan yang dilakukan untuk mengembangkan kualitas.

Faktor-Faktor yang Mendasari atau Mempengaruhi Kualitas

Untuk dapat menghasilkan produk yang berkualitas, perusahaan perlu mempertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas dan berusaha menanganinya secara tepat. Adapun faktor-faktor yang secara langsung mempengaruhi kualitas produk dan jasa adalah 9 M (A.V. Feigenbaum, 1989:54-56), yang terdiri dari :

a. *Money* (uang)

Meningkatnya persaingan dalam berbagai bidang bersamaan dengan fluktuasi ekonomi dunia telah menurunkan tingkat keuntungan perusahaan. Salah satu cara yang dapat ditempuh oleh perusahaan adalah dengan menurunkan biaya dalam proses produksi, akan tetapi sering terjadi penurunan biaya produksi ini diikuti dengan menurunnya kualitas produk. Untuk itu perusahaan perlu melakukan efisiensi biaya, misalnya dengan menurunkan tingkat persediaan bahan baku (tetapi tetap memilih bahan baku dengan kualitas bagus) atau menaikkan kapasitas produksi semaksimal mungkin, agar kualitas produk tidak ikut turun dan keuntungan perusahaan dapat dipertahankan dan secara bertahap dapat ditingkatkan.

b. *Market* (pasar)

Kemajuan di bidang teknologi mempengaruhi pertambahan jumlah produk yang ditawarkan di pasar. Tentu saja produk baru ini harus mempunyai nilai jual yang menarik bagi konsumen. Nilai jual ini selain dipengaruhi oleh faktor kualitas juga dipengaruhi oleh macam kegunaan yang bisa dipenuhi oleh satu jenis produk. Keadaan tersebut membuat konsumen cenderung lebih selektif dalam memilih produk agar dapat memenuhi kebutuhan sesuai dengan keinginan mereka. Hal ini harus mendapat perhatian intensif dari perusahaan karena bukan tidak mungkin keinginan konsumen ini akan “dijawab” oleh para pebisnis yang baru. Jika hal ini terjadi berarti akan muncul pesaing-pesaing baru yang akan meramaikan

pasar dan memaksa pasar untuk tumbuh lebih luas dan bahkan dalam skala besar akan mengglobalisasi.

c. *Management* (manajemen)

Campur tangan dari pihak manajemen sangat penting dalam menetapkan standar kualitas. Tanggung jawab kualitas didistribusikan menjadi beberapa kelompok khusus mulai dari bagian pemasaran yang berfungsi dalam perencanaan serta penentuan persyaratan-persyaratan produk hingga bagian kendali kualitas yang harus merencanakan pengukuran-pengukuran kualitas pada seluruh proses manajemen. Aliran proses yang menjamin bahwa hasil akhir memenuhi persyaratan-persyaratan kualitas harus disusun dengan jelas. Kondisi ini yang membuat beban manajemen puncak bertambah berat, khususnya bila dipandang dari penambahan tingkat kesulitan dalam pengalokasian tanggung jawab untuk mengoreksi penyimpangan standar kualitas secara tepat.

d. *Man* (manusia)

Pertumbuhan dunia industri yang semakin maju dengan produksi massanya menyebabkan permintaan tenaga kerja dengan kualitas khusus semakin besar. Meskipun spesialisasi mempunyai keuntungan tetapi juga menimbulkan beberapa kerugian karena terpecahnya tanggung jawab kualitas produk berbagai bagian. Oleh karena itu perlu dibentuk gugus kendali kualitas yang akan menjamin bahwa kualitas yang dihasilkan oleh suatu bagian memenuhi persyaratan proses produksi.

e. *Motivation* (motivasi)

Penelitian mengenai motivasi manusia menunjukkan bahwa pekerja masa kini, memerlukan sesuatu yang dapat memperkuat rasa keberhasilan mereka dalam bekerja dan perlakuan yang positif bahwa mereka secara pribadi turut memberikan sumbangan atas tercapainya tujuan perusahaan. Hal ini membimbing karyawan ke arah kebutuhan psikologis yang tidak pernah ada sebelumnya yaitu pendidikan kualitas dan komunikasi yang lebih baik tentang kesadaran kualitas.

f. *Material* (bahan)

Spesifikasi bahan yang digunakan dalam proses produksi semakin ketat dan macam bahan pun semakin bervariasi. Hal ini menuntut kemampuan yang lebih tinggi bagi seorang pemeriksa dalam memeriksa bahan-bahan yang akan digunakan dalam proses produksi. Kualitas bahan sangat penting bagi perusahaan, karena bahan yang berkualitas dan didukung oleh proses produksi yang tepat akan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi.

g. *Machine and mechanization* (mesin dan mekanisasi)

Adanya keinginan perusahaan untuk mencapai penurunan biaya produksi dan menghasilkan volume produksi yang dapat memuaskan konsumen telah memaksa penggunaan perlengkapan pabrik yang jauh lebih rumit dan jauh lebih tergantung pada kualitas bahan yang dimasukkan dalam mesin tersebut. Kualitas bahan yang baik merupakan suatu faktor yang kritis dalam memelihara kemampuan kerja mesin agar fasilitas tersebut dapat dimanfaatkan seefisien mungkin.

h. *Modern information method* (metode informasi modern)

Evolusi teknologi komputer yang cepat telah membuka kemungkinan untuk mengumpulkan, menyimpan, mengambil dan memanipulasi informasi pada skala yang besar. Hal ini akan lebih membantu manajemen dalam memanfaatkan informasi yang ada dan tepat waktu untuk dapat meramalkan bisnis di masa depan.

i. *Mounting product requirement* (persyaratan proses produksi)

Tempat dimana proses produksi berlangsung perlu diperhatikan oleh perusahaan agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan lancar. Selain itu perancangan memerlukan pengendalian yang lebih ketat sehingga menjadi sesuatu yang potensial yang dapat menghasilkan produk yang berkualitas.

C. Biaya Kualitas

Pengertian Biaya Kualitas

Ada beberapa pengertian mengenai biaya kualitas antara lain, menurut Blocher (2000 : 220) biaya kualitas adalah biaya-biaya yang berkaitan dengan pencegahan, pengidentifikasiian, perbaikan dan pembetulan produk yang berkualitas rendah dan dengan *opportunity cost* dari hilangnya waktu produksi dan penjualan sebagai akibat rendahnya kualitas. Menurut Hansen dan Mowen (2000 :966) biaya kualitas adalah biaya yang timbul karena mungkin atau telah dihasilkan produk yang jelek mutunya.

Komponen Biaya Kualitas

(Blocher, 2000: 220) mengemukakan bahwa biaya kualitas terdiri dari empat golongan, yaitu :

a. Biaya pencegahan (*prevention cost*)

Biaya pencegahan merupakan pengeluaran-pengeluaran yang dikeluarkan untuk mencegah terjadinya cacat kualitas. Biaya ini terjadi untuk mencegah kualitas yang buruk pada produk atau jasa yang akan dihasilkan. Apabila biaya pencegahan meningkat, maka biaya produk gagal dapat diharapkan turun.

Biaya pencegahan meliputi :

1. Biaya pelatihan kualitas yaitu pengeluaran-pengeluaran untuk program pelatihan internal dan eksternal, yang meliputi upah dan gaji yang dibayarkan dalam pelatihan, biaya staf *klerikal* dan macam-macam biaya dan bahan habis pakai untuk menyiapkan buku pegangan dan manual instruksi.
2. Biaya perencanaan kualitas yaitu upah dan *overhead* untuk perencanaan kualitas, lingkaran kualitas, desain prosedur baru, desain peralatan baru untuk meningkatkan kualitas, kehandalan dan evaluasi *supplier*.
3. Biaya pemeliharaan peralatan yaitu biaya yang dikeluarkan untuk memasang, menyesuaikan, mempertahankan, memperbaiki dan menginspeksi peralatan produksi, proses dan sistem

4. Biaya penjaminan *supplier* yaitu biaya yang dikeluarkan untuk mengembangkan kebutuhan dan pengukuran data, auditing dan pelaporan kualitas.

b. Biaya penilaian (*appraisal cost*)

Biaya penilaian merupakan biaya yang dikeluarkan dalam rangka pengukuran dan analisis data untuk menentukan apakah produk atau jasa telah sesuai dengan persyaratan dan kebutuhan pelanggan. Biaya ini terjadi setelah produksi tetapi sebelum penjualan. Biaya ini meliputi :

1. Biaya pengujian dan inspeksi yaitu biaya yang dikeluarkan untuk menguji dan menginspeksi bahan yang datang, produk dalam proses dan produk selesai atau jasa.
2. Peralatan pengujian yaitu pengeluaran yang terjadi untuk memperoleh, mengoperasikan atau mempertahankan fasilitas, *software*, mesin dan peralatan pengujian atau penilaian kualitas produk, jasa atau proses.
3. Audit kualitas yaitu gaji dan upah semua orang yang terlibat dalam penilaian kualitas produk dan jasa dan pengeluaran lain yang dikeluarkan selama penilaian kualitas.
4. Pengujian secara laborat.
5. Pengujian dan evaluasi lapangan.
6. Biaya informasi yaitu biaya untuk menyiapkan dan membuktikan laporan kualitas.

c. Biaya kegagalan internal (*internal failure cost*)

Biaya kegagalan internal merupakan biaya yang dikeluarkan karena rendahnya kualitas yang ditemukan sejak penilaian awal sampai dengan pengiriman kepada pelanggan. Biaya ini terjadi karena produk atau jasa yang dihasilkan tidak sesuai dengan spesifikasi atau kebutuhan pelanggan. Produk cacat dideteksi sebelum dikirim ke pihak luar dimana produk tersebut merupakan produk gagal yang dideteksi oleh kegiatan penilaian. Biaya ini meliputi :

1. Biaya tindakan koreksi yaitu biaya untuk waktu yang dihabiskan untuk menemukan penyebab kegagalan dan untuk mengoreksi masalah.
2. Biaya pengerjaan kembali (*rework*) dan biaya sisa produksi (*scrap*) yaitu biaya yang dikeluarkan untuk mendesain ulang produk atau proses, pemberhentian mesin yang tidak direncanakan dan gagalnya produksi karena ada penyelesaian proses untuk perbaikan dan pengerjaan kembali.
3. Biaya ekspedisi yaitu biaya yang dikeluarkan untuk mempercepat operasi pengolahan karena adanya waktu yang dihabiskan untuk perbaikan atau pengerjaan kembali.
4. Biaya inspeksi dan pengujian ulang yaitu gaji, upah dan biaya yang dikeluarkan selama inspeksi ulang atau pengujian ulang produk-produk yang telah diperbaiki.

d. Biaya kegagalan eksternal (*external failure cost*)

Biaya kegagalan eksternal merupakan biaya yang terjadi karena produk atau jasa yang dihasilkan gagal memenuhi persyaratan dan kebutuhan pelanggan setelah barang dikirim ke pelanggan dan laba yang diperoleh karena hilangnya peluang sebagai akibat adanya produk atau jasa yang tidak dapat diterima oleh pelanggan. Dari semua biaya kualitas, biaya ini dapat menjadi yang paling merugikan. Biaya ini meliputi :

1. Biaya untuk menangani keluhan dan pengembalian dari pelanggan. Biaya ini mencakup gaji dan *overhead* administrasi untuk departemen pelayanan kepada pelanggan guna memperbaiki produk yang dikembalikan, cadangan atau potongan untuk kualitas rendah dan biaya angkut.
2. Biaya penarikan kembali dan pertanggungjawaban produk, yang mencakup biaya administrasi untuk menangani pengembalian produk, perbaikan atau penggantian, biaya hukum dan biaya penyelesaian hukum.

Pengukuran Biaya Kualitas

Dari segi akuntansi, terdapat dua tipe pengukuran biaya kualitas (Hansen dan Mowen, 1997: 437), yaitu :

a. Observable Quality Cost

Observable quality cost merupakan biaya kualitas yang tercatat dalam catatan akuntansi dan dapat diperkirakan dengan mudah (secara kuantitatif) berapa besarnya biaya kualitas yang timbul.

b. Hidden Quality Cost

Hidden quality cost merupakan biaya kualitas yang sukar untuk diperhitungkan secara kuantitatif karena sifatnya yang abstrak, yang termasuk dalam *hidden quality cost* ini adalah semua *external failure cost*, seperti ketidakpuasan konsumen dan kehilangan pelanggan.

Berbagai metode telah dikembangkan untuk mengukur besarnya biaya kualitas yang tersembunyi. Metode-metode ini berkembang setelah adanya fakta bahwa biaya kualitas yang tersembunyi merupakan biaya yang walaupun tidak diharapkan muncul tetapi selalu ada dan bahkan akan berdampak merugikan perusahaan apalagi dengan adanya risiko kehilangan pangsa pasar. Metode-metode tersebut antara lain :

1. Multiplier Method (metode pengganda)

Multiplier method digunakan untuk mengukur besarnya biaya kualitas yang tersembunyi dengan mengalikan biaya kegagalan eksternal yang dialami oleh perusahaan dengan suatu konstanta efek pengganda (*multiplier*). Besarnya konstanta (k) adalah berlainan untuk setiap perusahaan karena

besarnya k tersebut didasarkan pada pengalaman masa lalu masing-masing perusahaan yang dituliskan sebagai berikut :

Total *external failure cost* = k (*measure external failure cost*).

Dimana k = efek pengganda yang didasarkan pada pengalaman masa lalu.

2. *Market research method (metode penelitian pasar)*

Dengan menggunakan metode ini, pengukuran biaya kualitas yang tersembunyi yang timbul dilakukan atas dasar penyelidikan terhadap pasar (konsumen) yang mengkonsumsi produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Metode ini digunakan untuk menilai penyebab kualitas buruk terhadap penjualan dan pangsa pasar. Metode *market research* dilakukan dengan cara mensurvei konsumen dan wawancara dengan bagian penjualan. Metode ini kurang efektif karena dalam penyelidikan terhadap pasar, sistem sampling yang dilakukan terkadang tidak bisa mewakili seluruh lapisan konsumen yang menggunakan produk tersebut. Kelemahan *metode research* ini adalah kurang bisa mencerminkan kondisi kerugian perusahaan yang sebenarnya akibat produk jelek/kualitas yang buruk.

3. Fungsi kerugian kualitas taguchi

Fungsi kerugian taguchi mengasumsikan bahwa setiap variasi nilai target dari karakteristik kualitas akan menimbulkan biaya kualitas tersembunyi yang akan meningkat secara kuadrat pada suatu nilai aktual menyimpang dari nilai target dan dapat dijelaskan dengan persamaan berikut :

$$L(y) = k(y-T)^2$$

Keterangan:

k = Konstanta proporsional yang besarnya tergantung pada struktur biaya produk gagal eksternal perusahaan.

y = Karakteristik nilai kualitas aktual

T = Karakteristik nilai kualitas target

L = Rugi kualitas taguchi

Untuk menerapkan fungsi kerugian taguchi, k harus diestimasi. Nilai k dihitung dengan membagi estimasi biaya pada satu batas spesifik dengan deviasi kuadrat batas tersebut dari nilai sasaran yang dirumuskan :

$$K = \frac{c}{d^2}$$

di mana :

c = Kerugian pada batas spesifikasi atas atau bawah

d = Jarak antar batas atas dan bawah dengan nilai sasaran



Laporan Biaya Kualitas

Sistem pelaporan biaya kualitas sangat penting bagi perusahaan, jika perusahaan tersebut benar-benar ingin meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Cara sederhana dalam menerapkan sistem ini adalah penilaian biaya kualitas yang sesungguhnya pada saat ini. Dalam hal ini penyajian biaya kualitas harus terinci dan dijelaskan sedemikian rupa sehingga memberikan gambaran yang dapat dengan mudah dipahami baik oleh para manajer maupun direksi perusahaan.

Laporan biaya kualitas berguna sebagai gambaran tentang peningkatan kualitas yang telah dilakukan semenjak pertama kali ditetapkan. Laporan ini menunjukkan besarnya biaya kualitas yang ada dan alokasinya di antara empat unsur biaya kualitas. Pelaporan biaya kualitas ini mempunyai tujuan utama yakni meningkatkan dan memungkinkan perencanaan, pengendalian dan pembuatan keputusan manajerial. Pelaporan ini juga dapat memberikan dua pemahaman penting yaitu: laporan biaya kualitas untuk setiap kategori dan memungkinkan manajer memperkirakan pentingnya masing-masing biaya kualitas (Hansen dan Mowen, 1997: 440).

Tabel II.1

Laporan Biaya Kualitas

PT "X"			
Laporan Biaya Kualitas			
Tahun 200x			
Kelompok	Biaya Kualitas	% dari total biaya kualitas	% dari penjualan
Biaya Pencegahan :			
• Biaya pelatihan kualitas	Rp xx		
• Perencanaan kualitas	Rp xx		
Jumlah	Rp xx	xxx %	xxx %
Biaya Penilaian :			
• Inspeksi bahan	Rp xx		
• Penerimaan produk	Rp xx		
• Penerimaan proses	Rp xx		
Jumlah	Rp xx	xxx %	xxx %
Biaya Kegagalan Internal :			
• Reparasi kembali	Rp xx		
• Pengerjaan ulang	Rp xx		
Jumlah	Rp xx	xxx %	xxx %
Biaya kegagalan Eksternal :			
• Biaya garansi	Rp xx		
• Biaya reparasi	Rp xx		
• Biaya penarikan produk	Rp xx		
Jumlah	Rp xx	xxx %	xxx %

Sumber : (Hansen dan Mowen, 2000: 662)

Analisis Trend Biaya Kualitas

Dengan adanya analisis *trend* biaya kualitas dapat diperoleh informasi yang berhubungan dengan perubahan relatif biaya kualitas dari periode sebelumnya. Selain itu juga, sebagai gambaran mengenai kemajuan program peningkatan kualitas sejak pertama kali ditetapkan sehingga dapat diperoleh informasi mengenai :

- a. Apakah *trend* biaya kualitas dari beberapa periode menunjukkan adanya perubahan biaya kualitas ke arah yang benar.
- b. Apakah dalam setiap periode terjadi perubahan kuantitas yang menguntungkan bagi perusahaan.

Laporan *trend* biaya kualitas disajikan dalam sebuah grafik, sumbu vertikalnya menggambarkan biaya kualitas dalam persentase yang dihitung dari penjualan, sedangkan sumbu mendatar menunjukkan tahun penerapannya. Laporan yang menyajikan suatu grafik yang menunjukkan arah perubahan biaya kualitas dari beberapa periode disebut laporan biaya kualitas multi periode (*multi period quality cost trend report*). Suatu grafik *trend* biaya kualitas dapat digambarkan berdasarkan rasio biaya kualitas total dan penjualan yang secara sistematis dapat dirumuskan sebagai berikut :

Rasio biaya kualitas total dan penjualan =

$$\text{Biaya kualitas total/penjualan} \times 100 \%$$

Untuk lebih jelasnya sebelum digambarkan dalam grafik *trend* biaya terlebih dahulu dibuat di dalam tabel laporan *trend* biaya kualitas.

Tabel II.2

Laporan *Trend* Biaya Kualitas

Tahun	Biaya Kualitas Total	Penjualan	Rasio Biaya Kualitas dan Penjualan
19X1	XXX	XXX	X %
19X2	XXX	XXX	X %
19X3	XXX	XXX	X %

Sumber : (Hansen dan Mowen, 1994: 445)

Dari tabel tersebut kita dapat membuat grafik *trend* biaya kualitas. Grafik *trend* tersebut akan menyajikan keefektifan dari biaya kualitas. Tujuan akhir dari biaya kualitas adalah 2,5 % dari penjualan yang nantinya akan ditunjukkan oleh garis mendatar pada grafik tersebut. Grafik *trend* tersebut dapat menunjukkan terjadinya penurunan biaya kualitas yang terus menerus sebagaimana yang ditunjukkan oleh prosentase penjualan. Jika grafik tersebut menunjukkan target biaya kualitas yang belum terpenuhi maka manajer masih harus melakukan banyak usaha dalam peningkatan kualitas.

D. Standarisasi

Tujuan Standarisasi

Standarisasi merupakan konsepsi manajemen yang menitikberatkan adanya operasi yang efektif dan efisien yang dapat diterima secara terus menerus dan dengan mempergunakan sistem tenaga kerja yang sistematis serta melalui produk-produk yang telah ditentukan. Manajemen di dalam mengelola perusahaan akan selalu menggunakan standarisasi untuk mengetahui tingkat aktivitas perusahaan pada waktu yang lalu maupun sekarang. Standarisasi ini sangat berguna dalam perusahaan tersebut baik di bidang teknik maupun administrasi perusahaan. Demikian pula dalam pengkoordinasian, evaluasi kegiatan serta formulasi-formulasi dari kegiatan dalam perusahaan untuk mengarah pada berhasilnya kegiatan, akan dipergunakan standarisasi.

Standarisasi tidak hanya meliputi bidang teknis saja akan tetapi juga semua fungsi yang lain dalam perusahaan, baik dalam fungsi pembelanjaan, personalia, pemasaran dan lain sebagainya. Lebih jelas lagi jika disebutkan bahwa standarisasi ini merupakan proses penyusunan dan pelaksanaan dari suatu standar, serta proses pemantapan pemakaiannya. (Agus Ahyari,1983:262)

Suatu perusahaan yang memproduksi tanpa memperhatikan adanya standar produksi akan mempunyai banyak kelemahan, antara lain adalah: (Agus Ahyari,1983:256)

a. Penggunaan bahan

Apabila perusahaan tidak mempunyai standar produksi maka akan mendapat kesulitan untuk menentukan secara pasti seberapa banyak bahan baku maupun bahan penolong yang akan digunakan untuk proses produksi. Selain itu juga, komposisi campuran bahan baku akan berubah-ubah karena tidak ada standarnya. Hal ini menyebabkan kualitas produk yang dihasilkan akan mempunyai kualitas yang berbeda-beda.

b. Penggunaan tenaga kerja

Karyawan dalam sebuah perusahaan mempunyai kebiasaan yang beraneka ragam dalam menyelesaikan pekerjaan mereka. Dalam penyelesaian program produksi, kebiasaan karyawan tersebut akan terbawa pula sehingga produk yang dihasilkan akan tergantung pada penghayatan pekerjaan dari masing-masing karyawan. Kondisi ini akan berakibat pada adanya perbedaan dari produk perusahaan yang seharusnya sama. Untuk mengatasi hal ini maka perlu adanya suatu standar agar karyawan jelas

dalam melaksanakan tugasnya. Misalnya perlu ditentukan bagaimana cara kerja dari karyawan perusahaan, peralatan apa saja yang digunakan sampai pada spesifikasi yang jelas, sehingga hasil produksi akan sama atau mendekati kesamaan walaupun proses produksi dikerjakan oleh beberapa karyawan.

c. Lama proses

Lama dan tidaknya proses produksi akan mempengaruhi kualitas produk akhir perusahaan. Hal ini akan tampak pengaruhnya dalam proses pemasaran, pengepakan dan lainnya. Selain itu lama waktu proses produksi juga akan berpengaruh secara langsung pada produktivitas kerja karyawan. Dengan demikian apabila perusahaan tidak menggunakan standar produksi maka produk perusahaan yang dihasilkan akan berbeda-beda dan perusahaan akan menderita kerugian. Dengan adanya standar produksi maka lama waktu proses akan dapat direncanakan dan dilaksanakan dengan baik, sehingga untuk memproses produk yang sama dapat dilaksanakan dengan waktu yang sama atau hampir sama.

d. Bentuk dan ukuran produk

Standar produksi akan mempunyai kaitan yang sangat erat dengan bentuk dan ukuran produk. Semua produk perusahaan akan lebih baik apabila bentuk dan ukurannya distandarisasi. Apabila bentuk dan ukuran produk perusahaan tidak didasarkan pada standar produksi, maka produk yang sama akan mempunyai bentuk dan ukuran yang berbeda satu dengan yang lainnya.

e. Warna produk

Standar warna produk akan sangat penting untuk produk-produk dimana warna cukup dominan pengaruhnya bagi produk tersebut. Standar warna sangat besar pengaruhnya bagi perusahaan. Standar warna dengan menggunakan kode tertentu akan memudahkan baik bagi karyawan maupun konsumen untuk menentukan warna yang dikehendaki serta mencarinya kembali untuk pembelian ulang.

f. Kualitas produk

Dalam suatu perusahaan apabila standar produksi belum dipergunakan dengan baik, maka produk akhir akan berubah-ubah dan tidak dapat dipertahankan pada suatu tingkat kualitas tertentu. Konsumen jelas tidak dapat mengandalkan produk tersebut karena ada kecenderungan perubahan kualitas. Dampak untuk jangka panjang keadaan tersebut jelas akan merugikan perusahaan karena produk perusahaan tidak lagi mendapat kepercayaan dari para konsumen.

g. Pemborosan-pemborosan dalam proses

Apabila perusahaan tidak mempunyai standar produksi maka akan terdapat pemborosan selama dalam proses produksi. Pemborosan dalam proses produksi ini dapat meliputi beberapa hal, antara lain dalam menggunakan tenaga kerja maupun penggunaan bahan baku, peralatan atau fasilitas produksi.

Jenis Standarisasi

Ber macam-macam standar yang telah digunakan dalam keanekaragaman perusahaan, namun secara umum dapat dibagi menjadi dua yaitu : (Agus ahyari, 1983 :262)

a. Standar tehnik (*tehnical standard*)

Standar tehnik (*tehnical standard*) merupakan standar yang berhubungan dengan proses produksi perusahaan, seperti misalnya standar bahan baku, standar tenaga kerja dan lainnya.

b. Standar manajerial (*managerial standard*)

Standar Manajerial (*managerial standard*) merupakan standar yang berhubungan dengan proses administrasi perusahaan, seperti misalnya kebijaksanaan perusahaan, prosedur personalia, sistem akuntansi dan lain sebagainya.

Standar Kualitas

Standar kualitas perlu dibentuk untuk menjamin adanya keseragaman dalam kualitas, sehingga apa yang dianggap sebagai produk berkualitas disuatu negara juga akan dapat diterima di negara lainnya. Salah satu yang paling penting adalah ISO 9000, yaitu sekumpulan standar sistem universal yang memberikan rerangka yang sama bagi jaminan mutu yang dapat digunakan diseluruh dunia (Tjiptono dan diana,1996 : 87). ISO 9000 merupakan salah satu standar yang dihasilkan oleh *Internasional Organization for Standardization* di Jenewa, Swiss pada tahun 1987, dengan tujuan untuk

mendapatkan standar internasional untuk manajemen kualitas dan jaminan kualitas.

Tujuan utama dari ISO 9000 ini adalah :

1. Organisasi harus mencapai dan mempertahankan kualitas produk atau jasa yang dihasilkan, sehingga secara berkesinambungan dapat memenuhi kebutuhan para pembeli.
2. Organisasi harus memberikan keyakinan kepada pihak manajemen sendiri bahwa kualitas yang dimaksudkan itu telah dicapai dan dapat dipertahankan,
3. Organisasi harus memberi keyakinan kepada pihak pembeli bahwa kualitas yang dimaksud itu telah atau akan dicapai dalam produk atau jasa yang dijual.

Beberapa model-model yang dipergunakan dalam pemastian kualitas adalah sebagai berikut :

1. ISO 9001 merupakan standar yang paling komprehensif dan digunakan untuk menjamin kualitas pada tahap perancangan dan pengembangan produksi dan pelayanan.
2. ISO 9002 digunakan untuk memenuhi persyaratan produksi dari instansi yang memerlukan jaminan.
3. ISO 9003 merupakan standar yang dibutuhkan untuk menjamin pemeriksaan dan uji akhir.
4. ISO 9004 digunakan untuk kepentingan intern dan bukan untuk situasi kontaktual. Standar ini antara lain mencakup unsur-unsur pokok yang

mempengaruhi sistem jaminan kualitas, termasuk di dalamnya tanggung jawab manajemen, pemasaran, pengadaan, pengendalian, pemanfaatan sumber daya manusia, keamanan produk, dan penggunaan metode statistik.

E. Produktivitas

Pengertian Produktivitas

Ada beberapa pengertian mengenai biaya kualitas antara lain, menurut Blocher (2000 : 847) produktivitas merupakan hubungan antara berapa *output* yang dihasilkan dan berapa *input* yang dibutuhkan untuk memproduksi *output* tersebut.

Menurut Hansen dan Mowen (1997 : 449) produktivitas berkaitan dengan pembuatan *output* secara efisien dan secara spesifik menunjuk pada hubungan antara *output* (hasil produksi) dan *input* (bahan baku) yang digunakan untuk memproduksi *output*.

Pengukuran Produktivitas

Pengukuran Produktivitas adalah penilaian kuantitatif atas perubahan produktivitas. Tujuan utama mengukur produktivitas adalah untuk menilai apakah efisiensi produktivitas meningkat atau menurun. Pengukuran produktivitas dapat berupa aktual atau prospektif. Pengukuran produktivitas aktual memungkinkan manajer menilai, memantau dan mengendalikan perubahan. Pengukuran produktivitas prospektif melihat ke masa depan dan berguna sebagai *input* bagi pengambilan keputusan strategis. Utamanya, pengukuran prospektif memungkinkan para manajer membandingkan manfaat

relatif dari berbagai kombinasi *input*, pemilihan *input*, dan bauran *input* yang memberikan manfaat terbesar.

Pengukuran produktivitas dapat dikembangkan untuk masing-masing *input* secara terpisah atau seluruh *input*. Pengukuran produktivitas untuk satu *input* pada jangka waktu tertentu. Dinamakan ukuran produktivitas parsial (Hansen dan Mowen, 1997: 954). Sedangkan pengukuran semua *input* untuk jangka waktu tertentu dinamakan ukuran produktivitas total (Hansen dan Mowen, 1997: 956)

Ukuran produktivitas parsial

1. Penentuan produktivitas parsial

Produktivitas untuk satu *input* dihitung dengan menghitung rasio *output* terhadap *input*

$$\text{Rasio produktivitas} = \frac{\text{output}}{\text{input}}$$

2. Ukuran parsial dan pengukuran perubahan produktivitas

Untuk mengukur apakah perusahaan mengalami peningkatan atau penurunan produktivitas, perusahaan dapat menyusun laporan mengenai peningkatan atau penurunan produktivitas periode sebelumnya. Periode sebelumnya disebut periode dasar berfungsi sebagai kriteria.

3. Keunggulan ukuran produktivitas parsial

- a. Memakai ukuran produktivitas parsial manajemen dapat lebih memusatkan perhatiannya pada pemakaian *input* tertentu saja.

- b. Untuk kepentingan pengendalian operasional ukuran produktivitas parsial merupakan standar kinerja yang digunakan karena bersifat jangka pendek.

4. Kelemahan produktivitas parsial

- a. Ukuran parsial yang digunakan secara terpisah atau yang tidak dihubungkan dengan ukuran-ukuran lainnya, dapat menyesatkan.
- b. Penurunan produktivitas salah satu jenis *input* mungkin diperlukan untuk meningkatkan produktivitas *input* lainnya. Perubahan tingkat produktivitas *input* ini mungkin memang diharapkan oleh manajemen jika secara keseluruhan biaya menurun, namun akibat yang bersifat menyeluruh ini tidak dapat tercermin dalam pengukuran produktivitas.

Ukuran produktivitas total

Pengukuran produktivitas seluruh *input* disebut dengan pengukuran produktivitas total. Dalam praktik, mengukur seluruh *input* mungkin tidak diperlukan. Bagi perusahaan cukup mengukur produktivitas faktor-faktor yang dianggap dapat memberikan indikator keberhasilan perusahaan. Jadi produktivitas total ini bias didefinisikan sebagai pemusatan perhatian pada beberapa *input* yang secara total mencerminkan keberhasilan perusahaan. Salah satu cara yang dipakai untuk dapat mengukur produktivitas total adalah dengan melakukan pengukuran produktivitas yang berkait laba.

Adapun tahapannya adalah sebagai berikut (Hansen dan Mowen, 1997: 455-456)

- a. Menghitung rasio produktivitas bahan dan produktivitas tenaga kerja, dengan rumus :

$$\text{Rasio Produktivitas Bahan} = \frac{\sum \text{Produk Yang Dihasilkan}}{\sum \text{Bahan Yang Digunakan}} \times 100\%$$

$$\text{Rasio Produktivitas TK} = \frac{\sum \text{Produk Yang Dihasilkan}}{\sum \text{Jam Yang Digunakan}} \times 100\%$$

- b. Menghitung *Input quantity* (PQ) yang akan digunakan untuk periode ini tanpa mempertimbangkan perubahan produktivitas.:

$$PQ = \frac{\text{Current Output}}{\text{Base - Period Productivity Ratio}}$$

- c. Menghitung biaya PQ total. Biaya PQ total dihitung dengan cara mengalikan jumlah masing-masing *input* (PQ) dengan *current price* (P) dan menjumlahkannya.

$$\text{Total PQ cost} = \Sigma (PQ \times P)$$

- d. Menghitung *Actual cost of input*. Biaya ini dapat dihitung dengan mengalikan *actual quantity of input* (AQ) dengan *current price* (P) dan menjumlahkannya.

$$\text{Total AQ cost} = \Sigma (AQ \times P)$$

- e. Menghitung *Profit Linked Productivity effect*/Dampak Produktivitas Berkait Laba (DPBL)

Profit linked productivity effect dapat dihitung dengan cara mengurangi total biaya PQ dengan total biaya berjalan.

$$DPBL = \text{Total PQ Cost} - \text{Total AQ Cost}$$

Pengukuran Produktivitas yang Berkaitan dengan Laba

Menilai pengaruh perubahan produktivitas terhadap laba berjalan merupakan salah satu cara untuk menilai perubahan produktivitas. Laba berubah dari periode dasar ke periode berjalan. Beberapa dari perubahan laba tersebut disebabkan oleh perubahan produktivitas. Dengan menilai pengaruh perubahan produktivitas terhadap laba periode berjalan, maka manajer akan mudah mengetahui manfaat ekonomis dari perubahan produktivitas. (Hansen & Mowen, 1997 :28)

Hubungan Kualitas dan Produktivitas

Perbaikan kualitas dapat memberikan pengaruh yang baik bagi ukuran produktivitas. Pengurangan produk cacat akan meningkatkan *output* sedangkan usaha perbaikan kualitas dapat mengurangi *input*. Peningkatan kualitas umumnya dapat dicerminkan dalam ukuran-ukuran produktivitas. Produk yang sempurna, tanpa cacat tidak lagi memerlukan pemeriksaan. Hal ini berarti mengurangi pemborosan, sehingga pada akhirnya perusahaan dapat mengurangi biaya kualitas.

Usaha mengurangi biaya kualitas total di perusahaan akan menyebabkan tingginya biaya pencegahan dan penilaian, misalnya, biaya yang berhubungan dengan usaha untuk mendapatkan biaya bahan yang berkualitas. Setelah perusahaan berhasil mendapatkan biaya bahan yang berkualitas maka biaya pencegahan dan penilaian tersebut dapat dikurangi atau dihilangkan, sehingga hasil dari usaha tersebut untuk jangka panjang adalah penurunan biaya kualitas

dan peningkatan kualitas. Pada umumnya sebagian besar peningkatan kualitas dapat mengurangi jumlah sumber-sumber (*input*) yang digunakan untuk memproduksi produk, maka dengan sendirinya peningkatan kualitas dapat meningkatkan produktivitas perusahaan. (Hansen & Mowen, 1997 : 32)

Pengaruh Biaya Kualitas dengan Produktivitas

Adanya upaya perbaikan kualitas perusahaan secara berkesinambungan akan menyebabkan biaya kualitas menurun. Hal ini diungkapkan oleh para pakar biaya kualitas, baik yang berpandangan tradisional maupun kontemporer. Walaupun sudut pandang mereka tentang biaya kualitas optimal berbeda namun pada dasarnya sama yaitu jika kualitas naik maka biaya kualitas dapat ditekan atau diturunkan. Peningkatan kualitas ini akan mempengaruhi peningkatan produktivitas dan secara tidak langsung peningkatan produktivitas tersebut juga dipengaruhi oleh biaya kualitas.

F. Hipotesis

Hipotesis adalah pernyataan yang masih lemah kebenarannya dan masih perlu dibuktikan kebenarannya (Algifari,2003:54). Setiap hipotesis bisa benar atau tidak benar, karenanya perlu diadakan penelitian sebelum hipotesis tersebut diterima atau ditolak.

Dengan latar belakang dan landasan teori serta pendapat dari pandangan kontemporer bahwa total biaya kualitas akan menurun terus sampai kesalahan produk terakhir seiring dengan peningkatan kualitas yang berdampak

pada peningkatan produktivitas perusahaan, maka penulis ingin mengetahui bagaimana dan seberapa besar pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas perusahaan. Penulis merumuskan hipotesis bahwa biaya kualitas berpengaruh negatif terhadap produktivitas perusahaan, dengan kata lain semakin rendah biaya kualitas maka kualitas sudah baik (tinggi) dan kualitas yang baik akan meningkatkan produktivitas. Kualitas di sini bukan hanya *outputnya* saja, tetapi juga kualitas *inputnya*.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah studi kasus, yaitu dengan mengadakan penelitian secara langsung terhadap CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta dengan mengambil data yang berhubungan dengan usaha CV. Batik Indah Raradjonggrang, agar dapat diambil kesimpulan yang didasarkan pada objek yang diteliti.

B. Tempat dan waktu penelitian

1. Tempat penelitian

Penelitian akan dilaksanakan pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta.

2. Waktu penelitian

Waktu penelitian akan dilakukan antara bulan Mei-Juni 2004.

C. Subjek dan objek penelitian

1. Subjek penelitian

- a. Kepala Bagian Produksi
- b. Kepala Bagian Keuangan
- c. Kepala Bagian Pengendalian Kualitas

2. Objek penelitian

Data-data yang berkaitan dengan pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta.

D. Data-data yang diperlukan

1. Gambaran umum perusahaan, meliputi: sejarah dan perkembangan perusahaan
2. Biaya pencegahan
3. Biaya penilaian
4. Biaya kegagalan internal
5. Biaya kegagalan eksternal
6. Jumlah produk yang dihasilkan
7. Jumlah bahan yang digunakan
8. Jumlah jam kerja
9. Jumlah tenaga kerja dan tarif upah/jam
10. Biaya bahan
11. Jumlah penjualan

E. Teknik pengumpulan data

1. Wawancara

Mengumpulkan data dengan mengajukan pertanyaan-pertanyaan secara langsung untuk mendapat informasi tentang gambaran umum dan biaya kualitas .

2. Dokumentasi

Mengumpulkan data tentang laporan biaya kualitas dan produktivitas berkait laba dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2003 dengan melihat dokumen perusahaan.

F. Teknik analisis data

Tehnik analisis data ini digunakan untuk menganalisis data yang diperoleh dari CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta dan untuk menemukan jawaban atas permasalahan yang diangkat dalam penelitian. Langkah-langkah yang digunakan untuk menjawab permasalahan (Hansen & Mowen, 1997: 455 - 456), yaitu :

1. Analisis biaya kualitas total dari elemen-elemen biaya kualitas yang ada di perusahaan.

- a Menghitung total biaya kualitas yang terdiri dari biaya pencegahan, biaya penilaian, biaya kegagalan internal dan biaya kegagalan eksternal.

$$\text{Rumus} \quad : \quad TQC = QCC + QAC$$

Keterangan :

TQC : *Total Quality Cost*

QCC : *Quality Control Cost*

(Biaya Pencegahan + Biaya Penilaian)

QAC : *Quality Assurance Cost*

(Biaya Kegagalan Internal + Eksternal)

b. Menghitung komposisi biaya kualitas

Menghitung komposisi biaya kualitas dengan cara menghitung presentase masing-masing elemen biaya kualitas terhadap total biaya kualitas dan terhadap total penjualan.

2. Untuk mengetahui pengaruh perubahan dampak produktivitas yang berkait laba pada CV. Batik Indah Raradjonggrang dilakukan perhitungan dengan langkah-langkah sebagai berikut :

a. Menghitung rasio produktivitas bahan dan produktivitas tenaga kerja, dengan rumus

$$\text{Rasio Produktivitas Bahan} = \frac{\sum \text{Produk Yang Dihasilkan}}{\sum \text{Bahan Yang Digunakan}} \times 100\%$$

$$\text{Rasio Produktivitas TK} = \frac{\sum \text{Produk Yang Dihasilkan}}{\sum \text{Jam Yang Digunakan}} \times 100\%$$

- b. Menghitung *Input Quantity* (PQ) yang akan digunakan untuk periode ini tanpa mempertimbangkan perubahan produktivitas.:

$$PQ = \frac{\text{Current Output}}{\text{Base - Period Productivity Ratio}}$$

- c. Menghitung *Total PQ Cost* dengan cara mengalikan jumlah masing-masing *input* (PQ) dengan *current price* (P) dan menjumlahkannya.

$$\text{Total PQ cost} = \Sigma (PQ \times P)$$

- d. Menghitung *Actual Cost Of Input*. Biaya ini dapat dihitung dengan mengalikan *actual quantity of input* (AQ) dengan *current price* (P) dan menjumlahkannya.

$$\text{Total AQ cost} = \Sigma (AQ \times P)$$

- e. Menghitung *Profit Linked Productivity effect*/Dampak Produktivitas Berkait Laba (DPBL)

Profit linked productivity effect dapat dihitung dengan cara mengurangi total biaya PQ dengan total biaya berjalan.

$$DPBL = \text{Total PQ Cost} - \text{Total AQ Cost}$$

3. Analisa untuk mengetahui apakah biaya kualitas berpengaruh terhadap produktivitas berkait laba perusahaan digunakan analisis regresi dengan bantuan pengolahan data *SPSS for windows.*, dengan langkah-langkah sebagai berikut (Algifari, 2003 : 174--179) :

a. Membuat persamaan regresi dari output yang dihasilkan *SPSS for windows.*

$$Y = a + bx$$

Di mana nilai a dan b dapat dilihat dari hasil pengolahan *SPSS for windows* atau

$$b = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{n(\sum X^2) - (\sum X)^2}$$

Keterangan: Y = Produktivitas berkait laba

X = Total biaya kualitas

a = Konstanta

b = Koefisien regresi

n = jumlah sampel

b. Uji Statistik

1) Rumusan Hipotesis

Ho : $\beta \geq 0$, Biaya kualitas tidak berpengaruh atau berpengaruh positif terhadap produktivitas berkait laba.

Ha : $\beta < 0$, Biaya kualitas berpengaruh negatif terhadap produktivitas berkait laba.

2) Apakah biaya kualitas benar-benar berpengaruh terhadap produktivitas berkait laba perusahaan. Pengujian ini menggunakan taraf signifikan (α) sebesar 5%, dengan derajat kebebasan $n-1$

3) Perhitungan nilai t

$$t_{\text{hitung}} = \frac{b - \beta}{S_b}$$

S_b adalah kesalahan standar koefisien regresi yang dapat ditentukan dengan rumus sebagai berikut :

$$S_b = \frac{S_e}{\sqrt{\Sigma(X^2) - \frac{(\Sigma X)^2}{n}}}$$

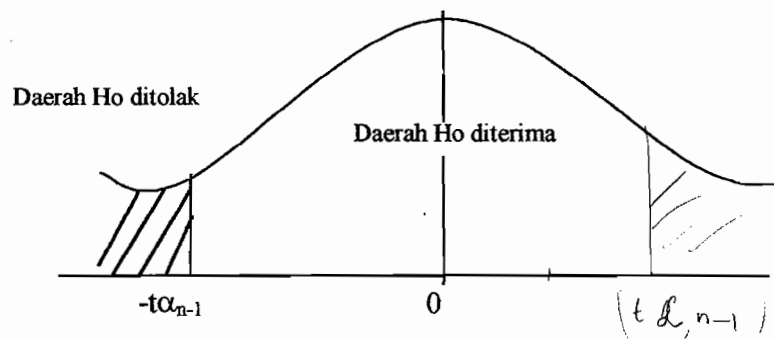
S_e adalah kesalahan standar estimasi yang dapat ditentukan dengan menggunakan rumus :

$$S_e = \sqrt{\frac{\Sigma Y^2 - a\Sigma Y - b\Sigma XY}{n - 2}}$$

4) Membuat keputusan dan kesimpulan

Jika $t_{\text{hitung}} \geq -t_{\alpha, n-1}$, maka H_0 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa biaya kualitas tidak berpengaruh terhadap produktivitas berkait laba.

Jika $t_{\text{hitung}} < -t_{\alpha, n-1}$, maka H_0 dapat ditolak, sehingga dapat disimpulkan bahwa biaya kualitas berpengaruh negatif terhadap produktivitas berkait laba.



Gambar III.1 Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis

Sumber : Algifari. (2003). Statistik Induktif. Yogyakarta : UPP AMP YKPN, hal 178.

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Berdirinya Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang

Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang adalah perusahaan yang bergerak dalam industri pembuatan dan perdagangan batik. Perusahaan ini didirikan di Yogyakarta tepatnya Jl. Tirtodipuran No. 6A (18) pada tanggal 25 Oktober 1958 oleh Bapak dan Ibu Agus Soewito yang pada saat itu masih berbadan hukum perusahaan perseorangan. Dengan seiringnya waktu yang terus berjalan perusahaan ini mengalami perubahan dalam hal berbadan hukum, yaitu menjadi *CV (Comanditer Venotschop)* berdasarkan keputusan pada Akta Notaris No. 13, tanggal 5 Juni 1973 dan Akta Notaris No. 4, tanggal 1 Mei 1987 oleh Notaris RM. Soerjanto Partaningrat SH, selain itu terjadi pula regenerasi manajemen dari Bapak dan Ibu Soewito kepada puteranya yang bernama Rajendra Baskara mulai tahun 1991, dimana beliau selaku Direktur Utama Perusahaan Batik Raradjonggrang selain berusia muda juga memiliki latar belakang pendidikan dan pengetahuan yang memadai dalam dunia usaha, khususnya batik. Sedangkan dalam menjalankan usahanya perusahaan tersebut memiliki Surat Ijin Usaha dengan No. 42/ 12-05/ PB/ IX/ 1990, Tanda Daftar Perusahaan dengan No. 12053300452, dan memiliki Surat Ijin Tempat Usaha dengan No. 503-T.404/ 65.B/ 92.

Ciri khas yang tercermin pada Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang adalah lebih mengutamakan kepada padat karya (*Labor intensive*) dimana dalam proses produksi hampir keseluruhan tahapan prosesnya bersifat



manual, sehingga memerlukan jumlah tenaga kerja yang relatif banyak dan berorientasi pada ekspor ke luar negeri (*Export Oriented*) dimana hal tersebut terlihat dari besarnya konsumen wisatawan mancanegara (Wisman) serta proporsi penjualan ekspor yang cukup besar.

Lingkungan bisnis perusahaan batik ini terbentuk dari beberapa faktor; yaitu kondisi wilayah, kebijakan pemerintah, tingkat persaingan, dan perubahan-perubahan yang terjadi didalam maupun diluar negeri.

Dalam proses produksi, Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang membutuhkan jenis bahan baku kain berupa Kain 100% *Cotton* Prima , 100% *Cotton* Primisima, 100% *Silk* atau Sutera, Voillisima, HTS 9, Berkolissima, Lycra, dan lai-lain yang digunakan untuk bahan baku kain , sedangkan alat-alat yang dibutuhkan untuk membatik adalah berupa canting, alat cetak, kompor, wajan kecil, loyang, malam (lilin), gawangan, tempat penggodokan dan tempat pencelupan pewarnaan, *steam*, mesin pemanas, *screan printing*, yang digunakan untuk proses produksi batik, dan mesin jahit dan obras serta alat-alat lain yang menunjang jalan proses produksi untuk konveksi. Dalam hal pewarnaan dibutuhkan *Nefitol* dan garam pewarna yang harus diimpor dari Jerman. Selain itu dalam rangka menyongsong era globalisasi, berupa liberalisasi Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang mulai menerapkan *Total Quality Management (TQM)* pada proses produksinya guna memperoleh Sertifikat ISO 9000 dari Departemen Perindustrian dan Perdagangan Republik Indonesia.

B. Misi dan Tujuan Perusahaan Batik Raradjonggrang

Sesuai dengan bentuk perusahaannya yang berbadan hukum, Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang yang berorientasi pada suatu seni batik tradisional maka memiliki misi untuk:

- a. Memperkenalkan seni batik tradisional kepada seluruh masyarakat baik dari dalam maupun dari luar negeri.
- b. Melestarikan seni batik tradisional yang mulai menghilang akibat segala sesuatu dalam industri garmen atau pakaian sudah dapat dikerjakan dengan cepat oleh mesin.
- c. Membantu negara dalam hal menambah devisa negara.
- d. Berusaha mengangkat derajat masyarakat lingkungan sekitarnya

Tujuan Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang adalah memaksimalkan keuntungan (*profitability*) sebagaimana perusahaan lainnya. Untuk mencapai semua itu perusahaan tersebut menerapkan strategi yang relevan, yaitu:

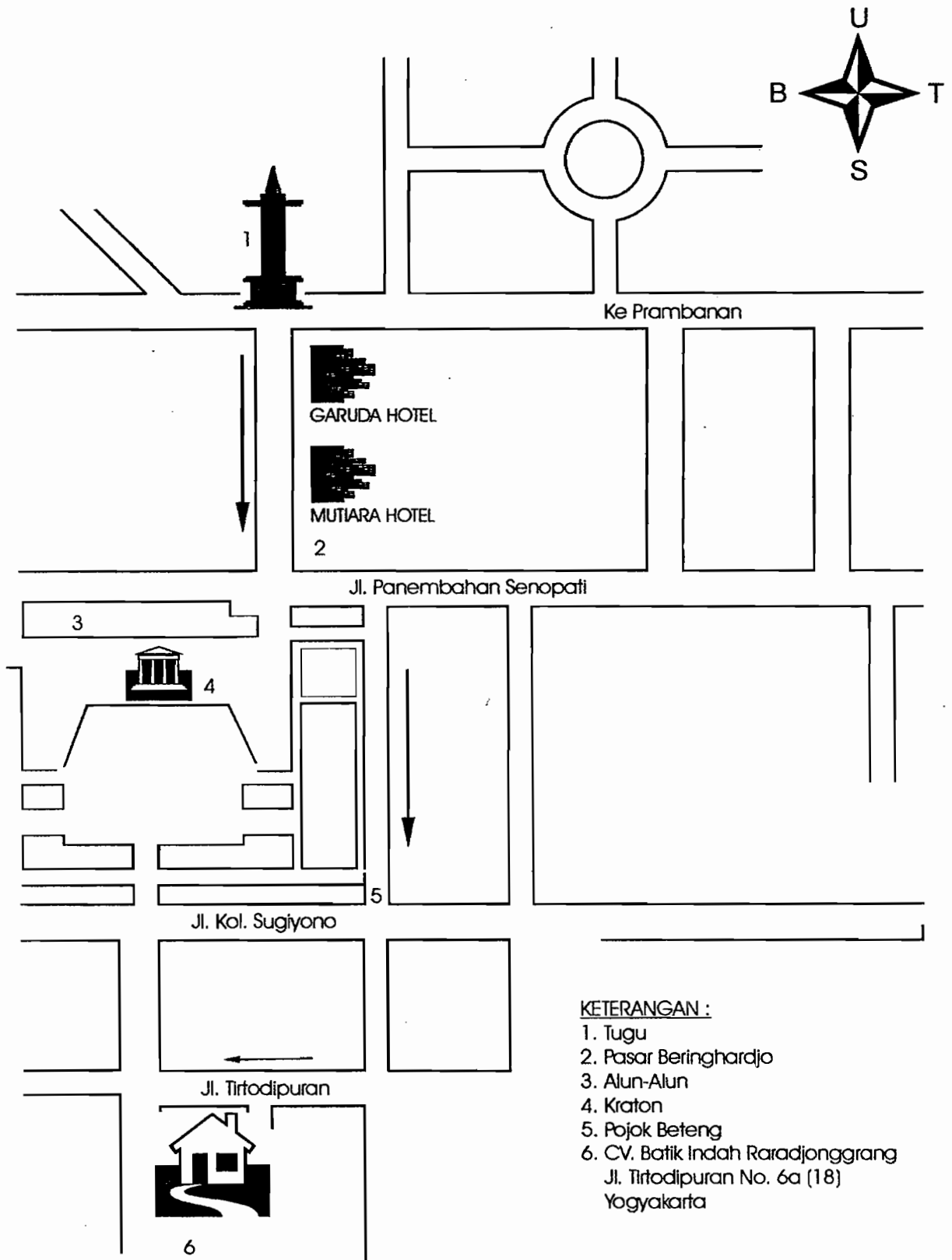
- a. strategi jangka pendek, merupakan strategi yang tidak berdampak pada perubahan kapasitas produksi.
- b. strategi jangka panjang, merupakan strategi yang berdampak pada perubahan kapasitas produksi.

C. Lokasi dan Tata letak Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang

Penentuan lokasi perusahaan adalah merupakan masalah yang sangat penting, karena lokasi merupakan salah satu faktor yang dapat menentukan bahwa kelancaran usaha perusahaan. Penentuan lokasi yang tepat akan dapat memberikan berbagai keuntungan bagi perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang dalam melaksanakan kegiatan perdagangan dan pembuatan batik untuk mencapai misi dan tujuan yang telah ditetapkan, maka perusahaan dalam beroperasi terdapat dua tempat, yaitu:

1. Jl Tirtodipuran 6A (18) Yogyakarta sebagai kantor, pabrik, *art shop*/ galeri untuk wisatawan Eropa dan Asia. Dengan luas tanah sebesar 1.231 m² dan luas bangunan sebesar 1.300 m² (2 lantai).
2. Jl. Jetis Kec. Sewon Kab. Yogyakarta (Jl Imogiri Km. 5) sebagai pabrik, *art shop*/ galeri untuk wisatawan nusantara. Dengan luas tanah sebesar 1.164 m² dan luas bangunan sebesar 1.012 m²

Sementara itu Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang memiliki rencana dalam pengembangan lokasi usaha baru yang akan dibangun di jalan D.I. Panjaitan 37 Yogyakarta (Wisatawan Eropa).



KETERANGAN :

- 1. Tugu
- 2. Pasar Beringhardjo
- 3. Alun-Alun
- 4. Kraton
- 5. Pojok Beteng
- 6. CV. Batik Indah Raradjonggrang
Jl. Tirtodipuran No. 6a (18)
Yogyakarta

**Gambar IV.1. Lokasi Perusahaan
CV. BATIK INDAH RARADJONGGRANG**

D. Produk dan Pemasaran

1. Produk

Di Yogyakarta terdapat beberapa perusahaan batik, tiga diantaranya merupakan perusahaan batik besar dan terkenal, yaitu: Perusahaan Batik Surya Kencana, Plentong dan Winotosastro. Ketiga perusahaan ini juga merupakan pesaing utama bagi Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta, karena mereka bersama dengan Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang menggarap segmentasi konsumen yang sejenis, yaitu wisatawan mancanegara. Selain itu Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang memiliki pesaing diluar Yogyakarta, seperti: Solo, Pekalongan, dan daerah lain.

Meskipun demikian kondisi tersebut bukanlah menjadi masalah bagi perusahaan batik tersebut, karena pada dasarnya mereka memproduksi produk batik yang sama yang merupakan suatu karya seni dengan berbagai macam corak dan ciri khas tersendiri, baik antar daerah maupun antar perusahaan. Namun agar produk yang diciptakan selalu diterima dipasaran maka Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang mengambil langkah dengan cara melaksanakan *inovasi dan improvisasi produk*, yaitu dengan menciptakan desain-desain baru sesuai dengan trend masyarakat. Untuk menciptakan desain-desain tersebut dilakukan pengiriman para desainernya agar dapat dididik dan diberikan pengetahuan mengenai desain batik Solo dan Pekalongan. Hal ini mengakibatkan Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang merupakan *leader* dipasaran batik Yogyakarta, khususnya dalam hal desain.

2. Hasil Produk

Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang merupakan salah satu bagian dari industri batik yang ada di Indonesia, maka perusahaan tersebut memproduksi berbagai macam batik sesuai dengan bahan kain yang digunakan, yaitu:

- Berupa kain batik baik Sutera, Katun (*primissima* dan *Prima*), lycra, Hts 9 atau Rayon, *Voillisima* dan lain-lain
- Berupa *Man* , *Woman and Children Wear*, atau pakaian pria, wanita dan anak-anak
- Berupa *House hold*, atau perlengkapan rumah tangga seperti taplak meja, *bed cover*, *dinner set*, *plate* dan *glass mat*, *Hot mat*, dan *apron* atau celemek masak.
- *Accesorries*, seperti *Wall Hang* atau hiasan dinding, tas, *painting* atau lukisan, dan lain-lain.

3. Pemasaran

Melihat Daerah Istimewa Yogyakarta sebagai daerah berpredikat sebagai kota pelajar, budaya, dan wisata yang akan mendatangkan suatu dampak yang positif bagi perkembangan industri perbatikan di wilayah tersebut, karena batik merupakan salah satu diantara cinderamata khas Yogyakarta. Oleh karena itu Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang menyimpulkan bahwa produk batik khususnya di Daerah Istimewa Yogyakarta memiliki potensi yang cukup besar.

Dengan adanya peningkatan jumlah wisatawan yang berkunjung ke Kota Yogyakarta maka Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang melihat ada prospek yang cerah bagi perkembangan perusahaan. Oleh karena itu perusahaan mengambil langkah dengan melakukan kerjasama dengan Departemen Pariwisata Pos dan Telekomunikasi DIY agar dapat dijadikan salah satu tempat obyek wisata bersama perusahaan batik lainnya, seperti Surya Kencana, Plentong, dan Winotosastro dalam hal memasarkan hasil perusahaan tersebut, sehingga menimbulkan hal yang positif bagi perdagangan dan pembuatan batik, selain itu dari aspek pemasarannya, perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang melakukan kegiatan pegekspor produk batik ke luar negeri.

4. Penetapan Harga

Dari beberapa tipe strategi penjualan produk yang dijalankan, perusahaan juga melakukan strategi yang berbeda dalam penetapan harga. Dalam penetapan harga, dilaksanakan variasi harga jual yang didasarkan pada perbedaan daya beli konsumen dan jumlah barang yang dibeli. Misalnya Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang di Jl. Tirtodipuran memberikan harga yang lebih mahal dengan kualitas barang yang lebih baik dengan sasaran konsumen wisatawan mancanegara, dibandingkan lokasi toko di Jl. Jetis (Jl. Imogiri Km. 5) sesuai dengan selera dan tuntutan wisatawan nusantara. Selain itu untuk penjualan secara distribusi dalam partai besar diberikan harga khusus sebesar harga jual di Jl. Jetis ditambah potongan harga.

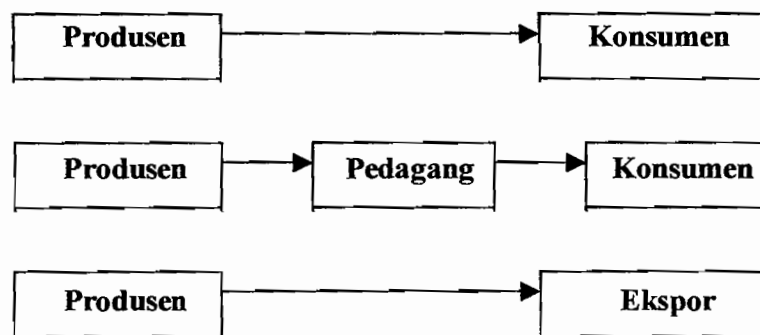
5. Promosi

Tidak ketinggalan pula dalam meraih dan penguasaan pangsa pasar dilakukan kegiatan promosi dengan jalan mengklasifikasikan kedalam 2 tipe konsumen yang dituju, yaitu: konsumen asing digunakan cara melalui keikutsertaan perusahaan dalam pameran-pameran baik yang ada di dalam dan luar negeri. Sedangkan untuk konsumen dalam negeri Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang melakukan cara dengan pemasangan iklan baik di media surat kabar maupun media elektronik. Selain itu perusahaan batik tersebut menggalang kerjasama dengan biro jasa *tour and travel* yang saling menguntungkan serta hotel-hotel yang ada di dalam negeri.

6. Saluran distribusi

Selama ini Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang melaksanakan penjualan secara langsung melalui *art shop/galeri-galeri* yang dimilikinya, baik yang berada di Jl. Tirtodipuran maupun di Jl. Jetis atau di Jl. Imogiri Km. 5. Namun sekarang perusahaan batik tersebut melaksanakan penjualannya melalui distributor (pedagang dan toko-toko busana non batik) dengan maksud untuk mengubah *image* masyarakat terhadap batik yang menganggapnya sebagai pakaian resmi menjadi pakaian sehari-hari, untuk penjualan domestik. Selain itu perusahaan batik ini melakukan pegekspor ke luar negeri (misalnya: USA, Belanda, Jepang, Jerman, Spanyol) dan pada tahun-tahun mendatang direncanakan

akan membuka *art shop* di Jl. D.I. Panjaitan, target lain adalah lebih memfokuskan peningkatan penjualan ekspor yang dimaksudkan untuk merespon bertambahnya permintaan akan batik di luar negeri. Hal tersebut dapat terlihat pada bagan saluran distribusi dibawah ini.



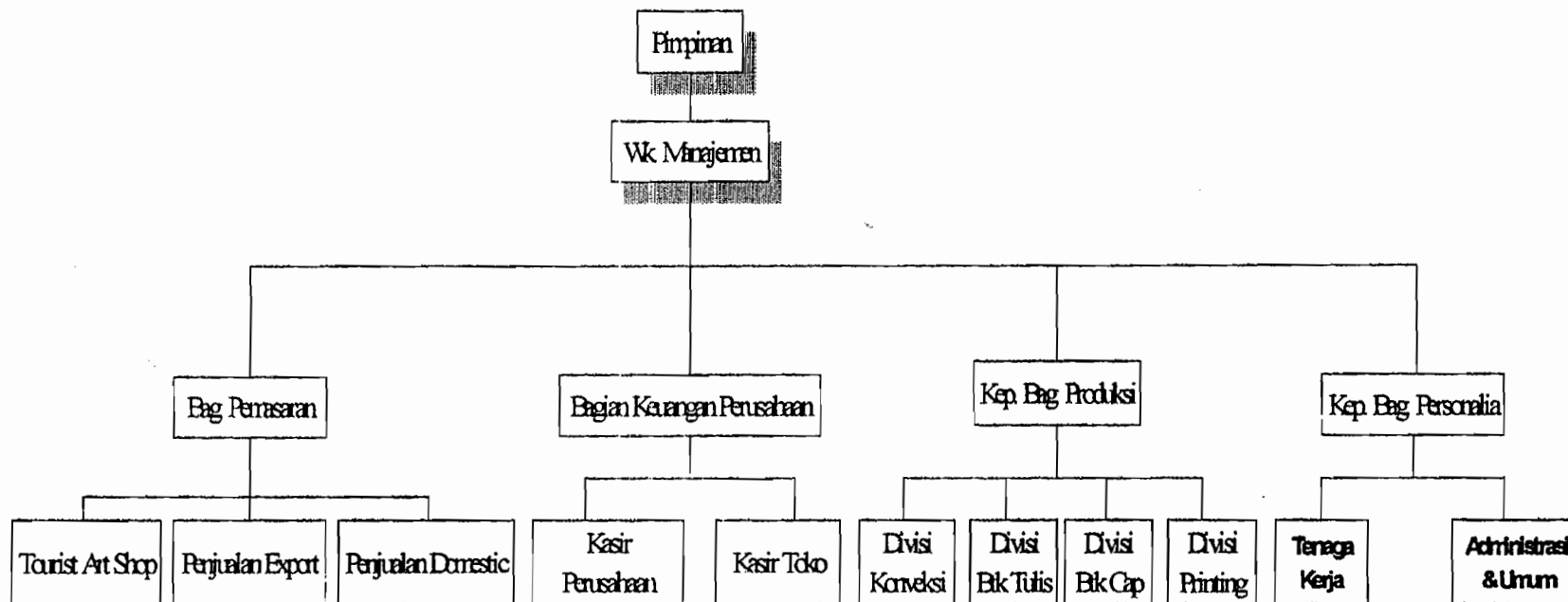
Gambar IV.2. Bagan Saluran Distribusi CV. Batik Indah Raradjonggrang

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

E. Struktur Organisasi Perusahaan

Setiap Perusahaan tentu menginginkan usahanya berjalan dengan baik, teratur dan tertib. Salah satu faktor yang menunjang majunya perusahaan adalah apabila perusahaan tersebut memiliki struktur organisasi yang baik. Struktur organisasi menunjukkan tugas, wewenang dan tanggung jawab dalam suatu perusahaan, sehingga tercipta kerja sama antara tiap-tiap orang dalam organisasi perusahaan untuk mencapai suatu tujuan yang diharapkan.

Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang biarpun masih dikatakan perusahaan yang berbadan hukum perusahaan komanditer (CV), tetapi pada dasarnya memiliki struktur organisasi meskipun masih dikatakan relatif sederhana. Namun perusahaan ini sudah dapat memenuhi tujuan dasar *man power loading*, yaitu mengorganisasikan sumberdaya manusia ke bagian-bagian yang membutuhkan sesuai porsi yang seimbang dengan beban kerjanya. Dengan adanya struktur organisasi hasilnya dapat dirasakan dengan adanya garis perintah dan kordinasi yang jelas, sehingga para karyawan dapat bekerjasama dengan baik untuk mencapai tujuan bersama. Bagan struktur organisasi secara terperinci dapat dilihat pada gambar IV.3 berikut ini :



Gambar IV.3. Bagan Struktur Organisasi Perusahaan
Sumber : Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta

Keterangan :

1. Pimpinan perusahaan

Pimpinan perusahaan mempunyai tugas merumuskan tujuan perusahaan, kebijaksanaan perusahaan, mengukur dan mengontrol pelaksanaan kegiatan perusahaan serta mewakili perusahaan dalam aktivitas ke luar. Pimpinan perusahaan juga sebagai penanggungjawab tertinggi terhadap sistem kualitas perusahaan. Selain itu juga mengawasi seluruh kegiatan perusahaan dan memberikan petunjuk dan pengarahan kepada bawahan. Pimpinan juga berkewajiban mengusahakan tercapainya tujuan perusahaan atau organisasinya. Kelancaran dan kelangsungan hidup perusahaan merupakan sesuatu yang selalu diinginkan oleh para pengusaha.

2. Wakil manajemen

Wakil manajemen mempunyai kewajiban untuk menyiapkan dokumen-dokumen sistem kualitas perusahaan, mengontrol jalannya penerapan sistem manajemen kualitas yang telah ditetapkan. Selain itu juga bertanggung jawab untuk membuat daftar *supplier* serta memelihara kelancaran proses sistem manajemen kualitas yang berlaku di perusahaan.

3. Manajemen produksi

Manajemen produksi bertanggung jawab untuk menyiapkan perencanaan produksi dan meminta persetujuan teknis dan keuangan untuk menetapkan harga kepada pimpinan perusahaan. Selain itu juga bertanggungjawab terhadap verifikasi terhadap prosedur dan standar yang digunakan serta menjamin bahwa prosedur dan standar tersebut telah diterapkan dengan

benar serta mengusulkan rencana pelatihan untuk sumber daya manusia sesuai kebutuhan perusahaan.

4. Kepala bagian produksi

Kepala bagian produksi ini bertanggung jawab terhadap jalannya proses produksi di perusahaan dan menjaga kualitas produksi dari awal hingga akhir. Termasuk membuat perencanaan proses produksi dan menjaga efisiensi dari proses produksi, misalnya, dalam pembelian bahan baku dan bahan penolong.

5. Kepala bagian administrasi perusahaan

Kepala bagian administrasi perusahaan bertanggung jawab untuk membantu pimpinan di bidang administrasi perusahaan dalam menjaga jalannya kelancaran organisasi perusahaan serta mengurus pendokumentasian semua kegiatan perusahaan.

6. Kepala bagian pemasaran

Kepala bagian pemasaran bertanggung jawab untuk membuat perencanaan pemasaran, mencari dan menerima order atau konsumen baru, mengadakan tinjauan pesanan/kontrak, mengkonfirmasi antara order dengan kemampuan yang ada dalam perusahaan, serta memelihara hubungan dengan konsumen lama dan tetap menjaga nama baik perusahaan.

7. Kepala bagian keuangan

Kepala bagian keuangan bertanggung jawab untuk mengawasi peredaran keuangan perusahaan sesuai pedoman aliran keuangan perusahaan yang telah ditetapkan oleh manajemen sesuai dengan dana yang telah disusun.

8. Kepala bagian personalia

Kepala bagian personalia bertanggung jawab untuk mencatat rencana kebutuhan karyawan/tenaga kerja dari masing-masing bagian, membagi karyawan sesuai dengan kewajiban dan pembagian unit kerja masing-masing divisi, menyeleksi penerimaan karyawan baru sesuai dengan kebutuhan perusahaan, mengatur sistem penggajian, jaminan karyawan dan fasilitas-fasilitas lainnya yang berhubungan dengan ketenagakerjaan serta sebagai mediator antara karyawan dan kebijakan produksi perusahaan.

9. Sekretaris produksi

Sekretaris produksi bertanggung jawab untuk mendokumentasikan segala hal yang berhubungan dengan aktivitas proses produksi dalam perusahaan.

F. Personalia Perusahaan

Personalia perusahaan merupakan unsur yang sangat penting yang harus ada dalam setiap badan usaha atau perusahaan. Masalah personalia adalah masalah yang sangat kompleks karena menyangkut hubungan antara buruh atau pekerja dengan pengusaha. Disamping itu, masalah personalia menyangkut manusia tentunya mempunyai karakter atau sifat yang berbeda antara satu dengan yang lainnya.

Masalah personalia di perusahaan batik Raradjonggrang dapat dikatakan cukup baik. Hal ini terbukti dengan adanya jaminan sosial yang diberikan oleh pihak perusahaan kepada pegawainya. Dengan jaminan sosial itu akan dapat meningkatkan kesejahteraan hidup bagi karyawan, sehingga setiap pegawai akan mempunyai motivasi untuk bekerja lebih giat.

1. Tenaga Kerja

Tenaga kerja di dalam suatu perusahaan merupakan bagian yang sangat penting bila dibandingkan dengan komponen-komponen lainnya karena tanpa karyawan perusahaan tidak akan dapat beroperasi dan berkembang. Jumlah karyawan sebanyak 386 orang yang terdiri dari 147 karyawan dan 239 karyawati. Perincian lebih lanjut terlihat pada tabel IV.1 sebagai berikut:

Tabel IV.1

Daftar karyawan Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang

Jenis Pekerjaan	Tirtodipuran			Jl. Jetis (Jl. Imogiri Km.5)			Jumlah
	Pria	Wanita	Total	Pria	Wanita	Total	
Kabag. Toko	1	0	1	0	0	0	1
Supervisor Toko	2	0	2	0	0	0	2
Pramuniaga	20	25	45	2	6	8	53
Karyawan Kantor	8	5	13	6	3	9	22
Kabag. Produksi	1	0	1	0	0	0	1
Adm. Produksi	3	2	5	0	0	0	5
Ast.Kabag. Bidang Produksi Batik	2	0	2	1	0	1	3
Ast.Kabag.Bidang Printing	0	0	0	1	0	1	1
Pengawas Produksi	4	0	4	2	0	2	6
Printing	0	0	0	8	0	8	8
Pewarnaan	10	0	10	6	0	6	16
Pembatik	0	80	80	0	63	63	143
Pengecap Batik	20	0	20	10	0	10	30
Perancang Batik	6	2	8	4	0	4	12
Pembuat Cap	1	0	1	2	0	2	3
Penyolet Batik	0	4	4	0	6	6	10
Adm. Penjahitan	0	3	3	0	0	0	3
Penjahit	6	40	46	0	0	0	46
Operator Diesel	2	0	2	1	0	1	3
Perawatan Toko dan Pabrik	6	0	6	0	0	0	6
Satpam	6	0	6	6	0	6	12
Jumlah	98	161	259	49	78	127	386

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

Dalam rangka untuk meningkatkan keahlian maupun keterampilan karyawan sesuai dengan bidang kerjanya masing-masing maka Perusahaan (CV) Batik Indah Raradjonggrang mengambil langkah-langkah sebagai berikut:

- 1) penataran P4 pola pendukung 25 jam
- 2) Kursus proses pembuatan batik sutera alam dan komputer
- 3) Penyuluhan mengenai saluran pembuangan limbah industri

- 4) Penyuluhan mengenai kesehatan tenaga kerja
- 5) Penyuluhan mengenai peningkatan mutu produk
- 6) Penyuluhan mengenai sistem pengupahan tenaga kerja
- 7) Pendidikan dan latihan proses pembuatan batik woli, dll.

2. Sistem pengupahan

Pada perusahaan batik Raradjonggrang menerapkan sistem upah menurut waktu, yaitu :

a. Upah harian

Upah harian ini dibayarkan oleh perusahaan kepada tenaga kerja harian yang gajinya diberikan oleh perusahaan seminggu sekali.

b. Upah bulanan

Upah bulanan ini dibayarkan oleh perusahaan kepada tenaga kerja yang bersifat tetap yang bekerja setiap hari dan digaji setiap bulan oleh perusahaan.

3. Jaminan Sosial

Guna meningkatkan taraf hidup karyawan serta membuat karyawan lebih kerasan dalam bekerja sehingga dapat meningkatkan produktivitas kerja, maka perusahaan batik Raradjonggrang memberikan jaminan sosial yang berupa :

a. Jam Kerja karyawan

Di dalam perusahaan batik Raradjonggrang jam kerja karyawan dibagi dua kelompok :

1). Kelompok kerja kantor dan pabrik

Senin – Jumat jam 07.30 – 15.30

Sabtu jam 07.30 – 15.00

2). Kelompok kerja *art shop*

Untuk kelompok kerja bagian ini, dibagi menjadi dua shift, yaitu :

Shift I jam 08.00 – 16.00

Shift II jam 16.00 – 22.00

Perusahaan memberikan jam istirahat makan siang kepada semua karyawan perusahaan yaitu jam 12.00 sampai 13.00 serta memberikan kesempatan kepada karyawan yang beragama Islam untuk melaksanakan ibadah shalat Dzuhur. Jam kerja sangat menentukan efisiensi bagi perusahaan, karena itu pembagian jam kerja untuk tiap-tiap unit disusun sedemikian rupa sehingga para karyawan dapat melaksanakan tugasnya dengan baik. Dalam aktivitasnya selama 1 minggu, libur diberikan kepada karyawan pada hari minggu dan hari besar. Tetapi kalau pesanan produk batik lebih dari biasanya atau banyak, maka karyawan yang bekerja pada proses produksi pada hari minggu tetap bekerja. Hal ini untuk mengejar pesanan, supaya dapat selesai pada waktu yang telah ditetapkan dengan tidak mengurangi kualitas produk.

b. Jaminan Kesehatan

Jaminan kesehatan yang disediakan oleh perusahaan yaitu kunjungan dokter setiap hari Senin sampai Kamis di jam-jam istirahat di

perusahaan. Selain itu jika ada karyawan yang berobat di luar akan mendapat biaya pengobatan dan asuransi dari perusahaan.

c. Semua karyawan dimasukkan dalam program Jaminan Sosial Tenaga kerja (JAMSOSTEK).

d. Tunjangan Hari Raya (THR)

THR diberikan untuk memotivasi para karyawan agar bekerja lebih giat, dan pemberiannya dilakukan setiap menjelang hari raya.

G. Produksi Perusahaan

Bidang produksi merupakan bagian yang akan melaksanakan aktivitas-aktivitas untuk menciptakan kegiatan. Kegiatan bidang produksi yang utama adalah menciptakan kegunaan bentuk dan faktor-faktor produksi yang ada baik bahan baku, bahan penolong, tenaga kerja, mesin-mesin serta faktor-faktor penunjang lainnya sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berjalan dengan baik.

Proses produksi merupakan urutan-urutan kegiatan produksi mulai dari bahan mentah sampai dengan barang jadi. Selain bahan-bahan yang digunakan baik yang berupa bahan baku maupun bahan penolong diperlukan juga peralatan-peralatan yang menunjang dalam proses produksi.

Bahan-bahan yang pembuatan batik terdiri dari bahan utama dan bahan penolong. Bahan utama adalah :

a. *Cotton Primiissima*

b. *Cotton Prima*

c. *Cotton BC*

Sedangkan bahan penolongnya adalah :

- a. Malam
- b. Parafine
- c. Gondorukem lemak
- d. Damar
- e. Kendal
- f. Lilin bekas

Bahan pewarna seperti :

- a. Naptol
- b. Garam
- c. *Indeterm*
- d. Indigosol
- e. Minyak
- f. Kostik
- g. Soda abu, dan lain-lain

Dengan demikian tidak ada masalah mengenai pengadaan bahan pembuatan batik ini, kerana telah tersedia dan mudah didapatkan. Adapun tahapan-tahapan dalam proses pembuatan batik mulai dari bahan baku sampai dengan menjadi kain batik adalah sebagai berikut :

1) Pengkanjian

Sebelum dicap, *cotton* terlebih dahulu direndam air, sehingga kanji aslinya hilang sama sekali untuk kemudian dikANJI lagi. *Cotton* batik harus dilapisi dengan kanji yang mempunyai ketebalan tertentu, jika terlalu tebal maka malam kurang baik melekatnya pada kain sedangkan jika terlalu

tipis maka malam akan meleleh tidak pada tempatnya yang nantinya akan sulit dihilangkan.

2) Ngemplong

Biasanya *cotton* halus dikemplong terlebih dahulu sebelum dibatik, sedangkan *cotton* biru untuk batik cap pada umumnya langsung dikerjakan tanpa mengalami pekerjaan persiapan. Tujuan dari ngemplong ialah agar *cotton* menjadi licin dan lemas. Untuk maksud ini *cotton* ditaruh di atas sebelah kayu dan dipukul-pukul secara teratur dengan pemukul dari kayu pula (*ganden*). *Cotton* yang telah dikemplong lebih mudah dibatik sehingga batiknya pun lebih baik hasilnya.

3) Nglowong (penggunaan pertama dari malam)

Selesai dikemplong, *cotton* sudah siap untuk dikerjakan. Teknik pembuatan batik terdiri dari pekerjaan utama dimulai dengan nglowong, ialah mengecap atau membatik motif-motifnya dengan *cotton* dan dengan menggunakan canting. Nglowong pada sebelah kain disebut ngrengreng dan setelah selesai dilanjutkan dengan nerusi pada sebelah kain.

4) Ngiseni (mengisi)

Agar yang masih kosong itu tidak kelihatan kosong sama sekali dan tanpa hiasan-hiasan, maka proses batik diteruskan dengan mengisi yang masih kosong bekas klowong. Isian ini bermacam-macam, ada cecek, sawut, sisik melik, sisik tembok, sekar pacar, cecek dingkel, cecek pitu, dan lain-lain.

5) Nembok (penggunaan malam kedua)

Sebelum dicelup dalam zat pewarnaan bagian-bagian yang dikehendaki tetap berwarna putih, harus ditutup warna dengan malam. Lapisan malam

ini ibaratnya sebuah tembok untuk menahan zat pewarnaan, agar jangan sampai merambat ke bagian-bagian yang tertutup malam. Oleh karena itu pekerjaan ini disebut menembok. Jika perembesan ini sampai terjadi, karena temboknya kurang kuat maka bagian-bagian kain batik yang harus tetap putih akan terlihat jalur-jalur berwarna yang sudah barang tentu akan mengurangi dari kualitas kain batik itu sendiri

6) Medel (pencelupan pertama dalam zat pewarna)

Tujuan medel adalah memberi warna biru tua sebagai warna dasar kain. Zaman dulu pekerjaan ini memakan waktu berhari-hari karena masih digunakan zat pewarna yang berasal dari tanaman idigo (*Tom*). Zat pewarna semacam ini lambat sekali meresap terhadap kain, sehingga kain batik harus dicelup berulang kali. Kini dengan terdapatnya zat pewarna impor (*Neftol*) yang jauh lebih cepat meresapnya, waktunya dapat diperpendek.

7) Ngerok (menghilangkan malam klowong)

Bagian ini akan disoga berwarna coklat dikerok dengan cawuk (semacam pisau tumpul dibuat dari blek), untuk menghilangkan malam.

8) Mbironi (penggunaan malam ketiga)

Pekerjaan berikutnya adalah mbironi yang terdiri dari penutupan dengan malam bagian-bagian kain yang dikehendaki tetap berwarna biru, sedangkan yang akan disoga tetap terbuka. Pekerjaan mbironi ini juga dikerjakan pada kedua belah kain.

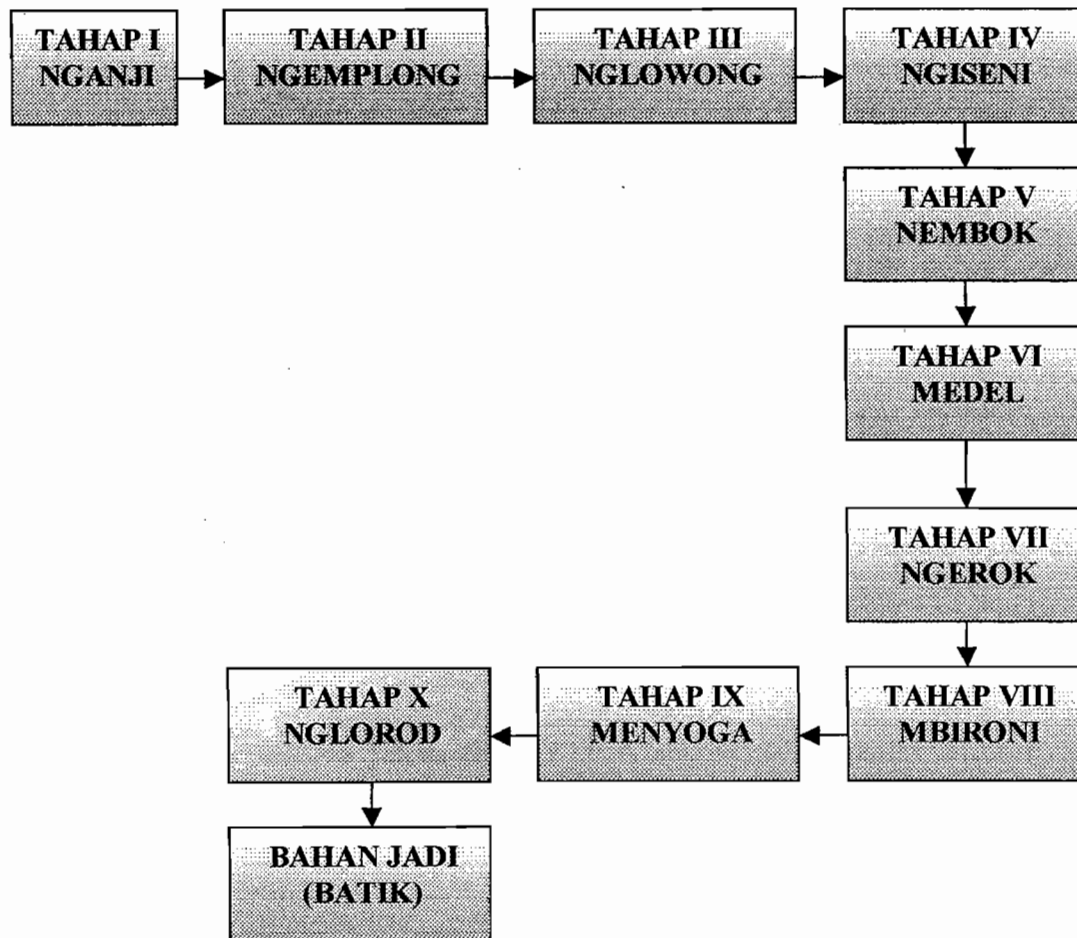
9) Menyoga (pencelupan kedua)

Menyoga merupakan suatu proses yang banyak memakan waktu, karena mencelup ke dalam soga, jika dipergunakan soga alam, tidak cukup dikerjakan satu atau dua kali saja melainkan harus berulang-ulang. Tiap kali pencelupan, harus didahului dengan pengeringan kainnya di udara. Dengan memakai soga dari luar negeri, waktu pencelupan dapat diperpendek sampai setengah jam lamanya. Istilah menyoga berasal dari kata soga ialah sejenis pohon tertentu yang kulitnya dapat memberikan warna coklat jika terendam air.

10) Ngolorod (menghilangkan malam)

Sekarang setelah mendapat warna-warna yang dikehendaki maka kain batik masih harus mengalami proses yang terakhir. Malam yang masih ketinggalan pada *cotton*, perlu dihilangkan sama sekali. Caranya ialah dengan memasukkan ke dalam air mendidih. Proses terakhir ini yang disebut ngolorod.

Untuk lebih jelasnya mengenai proses pembuatan batik pada perusahaan batik Raradjonggrang, dapat terlihat pada skema berikut ini :



Gambar IV.4 Skema Proses Produksi Batik
Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

Pada Perusahaan batik Raradjonggrang terdapat tiga macam proses produksi, karena produk yang dihasilkan dibagi menjadi tiga macam produk yaitu *hand writing/paint* (batik tulis), *hand stamp block* (Batik cap) dan *hand print*. Namun yang akan diuraikan disini adalah mengenai batik tulis dan batik saja. Adapun perbedaan cara pembuatan antara batik tulis dan batik cap adalah sebagai berikut :

a. Proses produksi *hand writing/paint* atau batik tulis

- 1) Membuat pola dasar pada kain (putih) dengan pensil.
- 2) Mambatik pola dasar pada kain (putih) dengan lilin sesuai dengan garis pensil;bolak-balik.
- 3) Memberi garis isian pada proses di atas dengan titik dan gurat-gurat lilin.
- 4) Menutup dengan lilin bagian-bagian yang akan tetap putih sampai selesai.
- 5) Mencilup ke dalam warna pertama, bila diperlukan.
- 6) Menutup bagian-bagian yang akan tetap pada warna dasar pertama dengan lilin.
- 7) Mencilup dalam warna kedua.
- 8) Menggodog untuk menghilangkan semua lilin.
- 9) Mengulang mambatik pada pola dasar dengan titik-titik dan mengulang menutup dengan lilin pada bagian-bagian yang akan tetap putih sampai selesai.
- 10) Menutup warna-warna pertama dan kedua agar tidak terkena warna berikutnya.
- 11) Mencilup untuk memberi warna pada pola dasar.
- 12) Mengulang menggodog untuk menghilangkan semua lilin dan selesai.



b. Proses produksi batik cap

- 1) Membuat pinggiran dengan cap khusus dengan lilin pada kedua belah sisi (bolak-balik).
- 2) Memberi lilin dasar dengan cap pola dasar, pada kedua belah sisi.
- 3) Mengulang memberi lilin pada bagian-bagian yang akan tetap putih sampai selesai.
- 4) Mencilup dalam warna dasar.
- 5) Menghilangkan lilin pada bagian-bagian tertentu untuk mendapatkan warna berikutnya.
- 6) Menutup warna dalam warna dasar agar tidak terkena warna berikutnya.
- 7) Mencilup dalam warna terakhir untuk memberi warna pada pola dasar.
- 8) Menggodog untuk menghilangkan semua lilin dan selesai.

H. Pengawasan Kualitas Produksi

Perusahaan batik Raradjonggrang dalam hal pengawasan kualitas produk sangat diperhatikan bahkan diutamakan, jadi kecermatan dan ketelitian dalam pengawasan kualitas produksi dilakukan oleh perusahaan dalam mengawasi kualitas produknya. Pengawasan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan batik Raradjonggrang dimulai dari penyediaan bahan baku sampai bahan jadi (batik). Pengawasan ini meliputi pengamatan terhadap bahan baku, tenaga kerja, proses produksi serta pemeriksaan produk akhir. Hal-hal tersebut sangat mempengaruhi kualitas dari produk yang dihasilkan.

Untuk lebih jelasnya berikut ini akan dijelaskan bagaimana pengawasan terhadap hal-hal tersebut di atas dilakukan oleh perusahaan.

1. Pengawasan kualitas terhadap bahan baku

Bahan baku dibeli dengan sistem pemesanan yang dilakukan oleh perusahaan. Sebelum bahan baku tersebut digunakan maka diadakan pemeriksaan terhadap bahan baku tersebut. Bahan baku yang telah dipesan tersebut dites terlebih dahulu, jika bahan baku tersebut lulus uji atau tes maka perusahaan menggunakan bahan baku tersebut untuk bagian selanjutnya. Bahan baku tersebut antara lain berupa kain *cotton* yang digunakan sebagai dasar pembuatan kain batik, lilin sebagai bahan untuk membatik kain atau untuk membuat pola batik pada kain, pewarna sebagai bahan untuk memberi warna yang lain pada berbagai macam motif yang dibuat. Bahan-bahan pembantu lainnya seperti canting, garam, wadah untuk tempat pemberian warna yang terbuat dari kayu, dan lain-lain. Perlu diketahui bahwa bahan baku-bahan baku tersebut setelah lulus uji atau tes akan diberi stempel atau cap dari pengawas yang menguji kelayakan bahan baku tersebut.

2. Pengawasan kualitas terhadap tenaga kerja

Mengenai pengawasan terhadap tenaga kerja ini yang pertama adalah melakukan pengawasan terhadap semua karyawan. Apakah karyawan bekerja dengan teliti dan cepat sesuai dengan tugas masing-masing sehingga pekerjaan yang dihasilkan karyawan sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan. Karyawan-karyawan ini sering diberi pelatihan-pelatihan agar lebih terampil dan mengerti bila ada kesalahan dari pekerjaan yang telah dilakukan. Karyawan yang bekerja lembur akan mendapat upah tambahan (lembur) dari perusahaan.

3. Pengawasan kualitas terhadap produk jadi

Untuk pengawasan terhadap produk jadi/pekerjaan terakhir maka perusahaan melakukan pemeriksaan terhadap proses produksi dari tahap nganji sampai dengan tahap nglorod. Pengawasan kualitas dilakukan oleh perusahaan dengan tujuan untuk menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan agar selalu sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

BAB V
DESKRIPSI DATA, ANALISIS DATA
DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data

Data yang dibutuhkan dari CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta dalam pengolahan data adalah sebagai berikut :

1. Data Penjualan CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta

Tabel V.1
Data Penjualan CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003

Tahun	Penjualan (rupiah)
1999	7,762,476,270.00
2000	8,145,474,579.00
2001	8,528,472,888.00
2002	8,911,471,197.00
2003	9,294,469,506.00

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

2. Data Jumlah Produksi CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta

Tabel V.2
Data Jumlah Produksi CV. Batik Indah Rara Djonggrang tahun 1999-2003 (dalam meter)

Jenis Produk	1999	2000	2001	2002	2003
Hand writing/paint	51,127	53,681	54,706	56,424	59,315
Hand stamp block	106,390	118,880	125,410	140,290	168,460
Hand print	330,128	358,155	367,131	386,826	412,033
Jumlah	487,645	530,716	547,247	583,540	639,008

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

3. Data Bahan Baku CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta

Tabel V.3

Data Harga Bahan Baku per Meter CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003 (dalam rupiah)

Jenis Bahan Baku	1999	2000	2001	2002	2003
100% cotton <i>prmissima</i>	10,640	11,000	11,380	11,740	12,000
100% BC	3,726	3,918	4,050	4,120	4,176
100% cotton <i>prima</i>	6,845	7,080	7,670	8,135	8,420

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

Tabel V.4

Data Pemakaian Bahan Baku per Meter CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003 (dalam meter)

Jenis Bahan Baku	1999	2000	2001	2002	2003
100% cotton <i>prmissima</i>	85,210	92,254	94,928	99,850	101,730
100% BC	225,369	248,110	267,864	285,730	310,529
100% cotton <i>prima</i>	412,218	430,554	458,020	467,540	486,791

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

4. Data Jumlah Jam Kerja Langsung dan Tarif per jam CV. Batik Indah

Raradjonggrang Yogyakarta

Tabel V.5

Data Jumlah Jam Kerja Langsung dan Tarif per Jam CV. Batik Indah Rara Djonggrang tahun 1999-2003

Tahun	Jumlah JKL (Jam)	Tarif per Jam (Rp)
1999	817,563	1,785
2000	815,745	1,830
2001	826,783	1,875
2002	864,514	1,915
2003	859,652	1,980

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

5. Data Biaya Kualitas Perusahaan

Tabel V.6
Data Biaya Kualitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003 (Dalam Rupiah)

Biaya Kualitas	1999	2000	2001	2002	2003
1. Biaya Pencegahan					
a. Perencanaan kualitas	93,890,600	93,207,565	92,950,125	92,090,840	91,853,910
b. Pelatihan karyawan	52,235,200	50,972,425	49,394,800	49,071,600	48,818,275
c. Pemeliharaan peralatan dan mesin	24,579,750	23,070,265	22,985,265	22,116,925	21,830,700
<i>Total Biaya pencegahan</i>	170,705,550	167,250,255	165,330,190	163,279,365	162,502,885
2. Biaya penilaian					
a. Pemeriksaan dan Pengujian Bahan Baku	53,914,418	54,146,279	55,497,927	56,659,071	57,037,461
b. Penilaian Kembali	48,003,841	53,925,800	56,173,300	57,720,160	58,130,410
<i>Total Biaya penilaian</i>	101,918,259	108,072,079	111,671,227	114,379,231	115,167,871
3. Biaya Kegagalan Internal					
a. Sisa Bahan	38,694,427	36,930,625	33,125,950	31,122,265	24,630,150
b. Pengerjaan ulang	47,522,183	45,687,914	44,143,587	42,550,369	35,871,813
<i>Total Biaya kegagalan Internal</i>	86,216,610	82,618,539	77,269,537	73,672,634	60,501,963
4. Biaya Kegagalan Eksternal					
a. Retur dan pengurangan harga	39,658,431	38,605,361	37,056,752	35,474,276	25,976,394
<i>Total Biaya kegagalan Eksternal</i>	39,658,431	38,605,361	37,056,752	35,474,276	25,976,394

Sumber : CV. Batik Indah Raradjonggrang

B. Analisis Data dan Pembahasan

1. Analisis biaya kualitas total dari elemen-elemen biaya kualitas yang ada di perusahaan. (Hansen dan Mowen, 1997:455-456)
 - a. Menghitung total biaya kualitas yang terdiri dari biaya pencegahan, biaya penilaian, biaya kegagalan internal dan biaya kegagalan eksternal.

Rumus : $TQC = QCC + QAC$

Dimana :

TQC : *Total Quality Cost*

QCC : *Quality Control Cost*

(Biaya Pencegahan + Biaya Penilaian)

QAC : *Quality Assurance Cost*

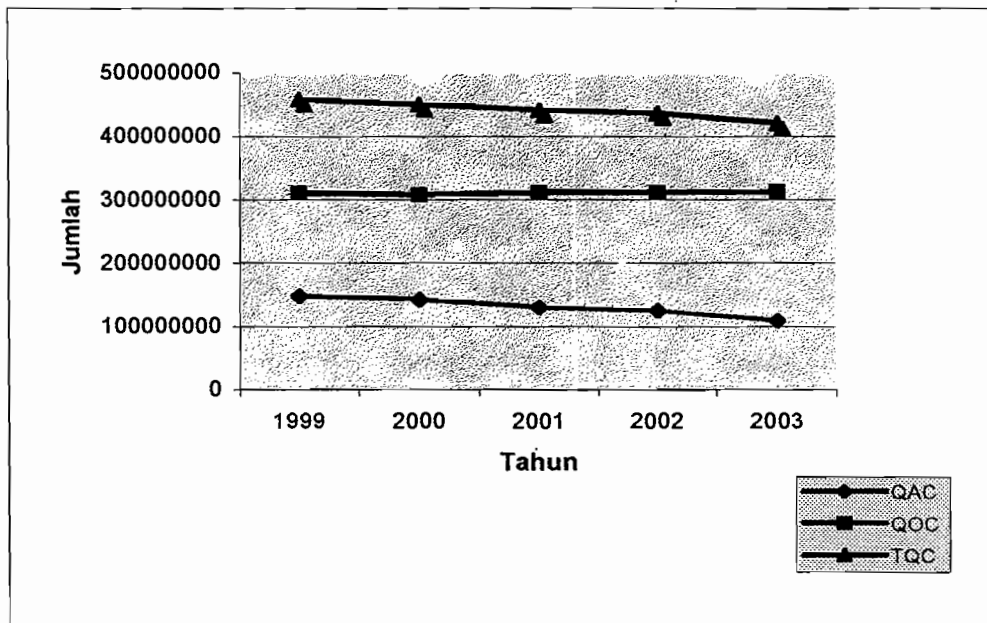
(Biaya Kegagalan Internal + Eksternal)

Tabel V.7
Data Total Biaya Kualitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003 (dalam rupiah)

Biaya Kualitas	1999	2000	2001	2002	2003
Biaya Pencegahan	170.705.550	167.250.255	165.330.190	163.279.365	162.502.885
Biaya Penilaian	101.918.259	108.072.079	111.671.227	114.379.231	115.167.871
<i>Quality Control Cost</i>	<i>272.623.809</i>	<i>275.322.334</i>	<i>277.001.417</i>	<i>277.658.596</i>	<i>277.670.756</i>
Biaya Kegagalan Internal	86.216.610	82.618.539	77.269.537	73.672.634	60.501.963
Biaya Kegagalan Eksternal	39.658.431	38.605.361	37.056.752	35.474.276	25.976.394
<i>Quality Assurance Cost</i>	<i>125.875.041</i>	<i>121.223.900</i>	<i>114.326.289</i>	<i>109.146.910</i>	<i>86.478.357</i>
Total Quality Cost	398.498.850	396.546.234	391.327.706	386.805.506	364.149.113

Sumber : Data primer diolah

Dari tabel V.7 dapat dilihat total biaya kualitas pada CV. Batik Indah Raradjonggrang mengalami penurunan. Hal ini dapat dilihat dari tahun 1999, total biaya kualitas sebesar Rp398.498.850,- terdiri dari *quality control cost* sebesar Rp272.623.809,- dan *quality assurance cost* sebesar Rp125.875.041,-. Kemudian pada tahun 2000, total biaya kualitas turun menjadi Rp396.546.234,- terdiri dari *quality control cost* sebesar Rp275.322.334,- dan *quality assurance cost* sebesar Rp121.223.900,-. Pada tahun 2001, total biaya kualitas turun menjadi Rp391.327.706,- terdiri dari *quality control cost* sebesar Rp277.001.417,- dan *quality assurance cost* sebesar Rp114.326.289,-. Tahun 2002, total biaya kualitas sebesar Rp386.805.506,- terdiri dari *quality control cost* sebesar Rp277.658.596,- dan *quality assurance cost* sebesar Rp109.146.910,-. Tahun 2003, total biaya kualitas sebesar Rp364.149.113,- terdiri dari *quality control cost* sebesar Rp277.670.756,- dan *quality assurance cost* sebesar Rp86.478.357,-.



Gambar V.1 Grafik total biaya kualitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003

Sumber : Data primer diolah

- b Menghitung persentase setiap elemen-elemen biaya kualitas dari total biaya kualitas.

$$\text{Biaya Pencegahan} = \frac{\text{Biaya pencegahan}}{\text{Total biaya kualitas}} \times 100\%$$

$$\text{Biaya Penilaian} = \frac{\text{Biaya penilaian}}{\text{Total biaya kualitas}} \times 100\%$$

$$\text{Biaya Kegagalan Internal} = \frac{\text{Biaya kegagalan internal}}{\text{Total biaya kualitas}} \times 100\%$$

$$\text{Biaya Kegagalan Eksternal} = \frac{\text{Biaya kegagalan eksternal}}{\text{Total biaya kualitas}} \times 100\%$$

Tabel V.8

Persentase Biaya Kualitas Terhadap Total Biaya Kualitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003 (dalam persen)

Biaya Kualitas	1999	2000	2001	2002	2003
1. Biaya Pencegahan					
a. Perencanaan kualitas	23.56	23.50	23.75	23.81	25.22
b. Pelatihan karyawan	13.11	12.85	12.62	12.68	13.41
c. Pemeliharaan peralatan dan mesin	6.17	5.83	5.87	5.72	6.00
<i>Persentase Biaya pencegahan</i>	42.84	42.18	42.24	42.21	44.63
2. Biaya penilaian					
a. Pemeriksaan dan Pengujian Bahan Baku	13.53	13.65	14.18	14.65	15.67
b. Penilaian Kembali	12.05	13.60	14.36	14.92	15.96
<i>Persentase Biaya penilaian</i>	25.58	27.25	28.54	29.57	31.63
Quality Control Cost (QCC)	68.42	69.43	70.78	71.78	76.26
3. Biaya Kegagalan Internal					
a. Sisa Bahan	9.71	9.31	8.47	8.05	6.76
b. Pengerjaan ulang	11.92	11.52	11.28	11.00	9.85
<i>Persentase Biaya kegagalan Internal</i>	21.63	20.83	19.75	19.05	16.61
4. Biaya Kegagalan Eksternal					
a. Retur dan pengurangan harga	9.95	9.74	9.47	9.17	7.13
<i>Persentase Biaya kegagalan Eksternal</i>	9.95	9.74	9.47	9.17	7.13
Quality Assurance Cost (QAC)	31.58	30.57	29.22	28.22	23.74
Total Persentase Biaya Kualitas	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00

Sumber : Data primer diolah

Dari tabel V.8, dapat dilihat bahwa persentase elemen-elemen biaya kualitas terhadap total biaya kualitas dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2003, pada umumnya mengalami fluktuasi. Komposisi biaya pencegahan terhadap total biaya kualitas pada tahun 1999 sebesar 42,84%, tahun 2000 turun menjadir 42,18%, kemudian tahun 2001 naik menjadi 42,24%, tahun 2002 turun lagi menjadi 42,21% dan tahun 2003 naik kembali menjadi 42,63%. Fluktuasi biaya pencegahan ini menunjukkan bahwa perusahaan ingin meningkatkan

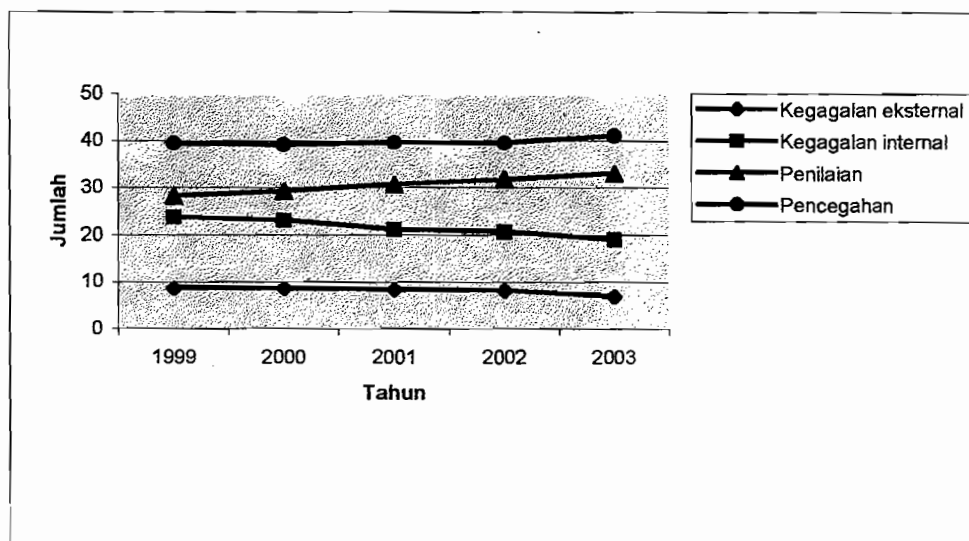
kualitas produk melalui perencanaan kualitas, pelatihan karyawan dan pemeliharaan peralatan dan mesin.

Komposisi biaya penilaian terhadap total biaya kualitas mengalami peningkatan. Tahun 1999 sebesar 25,58%, tahun 2000 sebesar 27,25%, tahun 2001 sebesar 28,54%, tahun 2002 sebesar 29,57%, dan tahun 2003 sebesar 31,63%. Kenaikan biaya penilaian secara keseluruhan menunjukkan bahwa perusahaan ingin melakukan peningkatan pengawasan terhadap proses produksi, produk jadi, sehingga produk yang diterima konsumen mempunyai kualitas yang baik.

Komposisi biaya kegagalan internal terhadap total biaya kualitas dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2003 mengalami penurunan. Tahun 1999 sebesar 21,63%, tahun 2000 sebesar 20,83%, tahun 2001 sebesar 19,75%, tahun 2002 sebesar 19,05%, dan tahun 2003 sebesar 16,61%. Secara keseluruhan penurunan biaya kegagalan internal ini menunjukkan bahwa usaha perusahaan dalam meningkatkan pengawasan terhadap bahan baku dan proses produksi telah membuahkan hasil yang cukup baik.

Komposisi biaya kegagalan eksternal terhadap total biaya kualitas juga mengalami penurunan dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2003. Hal ini dapat dilihat pada tahun 1999 sebesar 9,95%, tahun 2000 sebesar 9,74%, tahun 2001 sebesar 9,47%, tahun 2002 sebesar 9,17%, dan tahun 2003 sebesar 7,13%. Penurunan biaya

kegagalan eksternal ini menunjukkan bahwa keluhan terhadap produk rusak atau cacat yang sampai ke tangan konsumen mengalami penurunan, hal ini mengindikasikan bahwa produk yang diterima konsumen mempunyai kualitas yang baik.



Gambar V.2 Grafik komposisi biaya kualitas terhadap total biaya kualitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003

Sumber : Data primer diolah

- c. Menghitung persentase biaya kualitas terhadap total penjualan

$$\text{Total Biaya Kualitas} = \frac{\text{Elemen Biaya Kualitas}}{\text{Total penjualan}} \times 100\%$$

Tabel V.9
Persentase Biaya Kualitas Terhadap Total Biaya Kualitas CV. Batik Indah
Raradjonggrang tahun 1999-2003 (dalam persen)

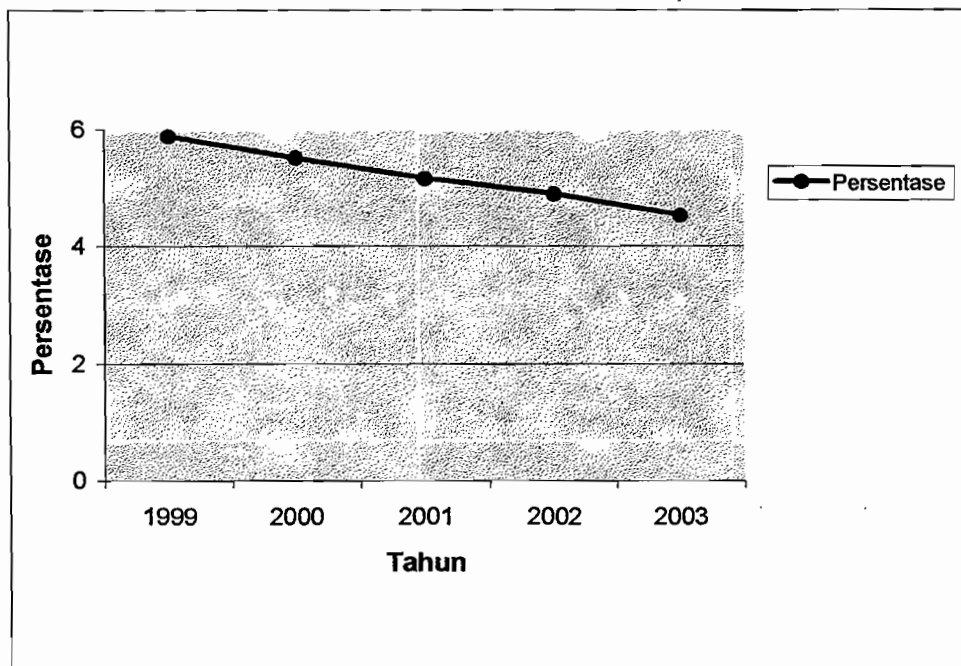
Biaya Kualitas	1999	2000	2001	2002	2003
1. Biaya Pencegahan					
a. Perencanaan kualitas	1,21	1,14	1,09	1,03	1,00
b. Pelatihan karyawan	0,67	0,62	0,58	0,55	0,52
c. Pemeliharaan peralatan dan mesin	0,32	0,29	0,27	0,25	0,23
<i>Persentase Biaya pencegahan</i>	2,20	2,05	1,94	1,83	1,75
2. Biaya penilaian					
a. Pemeriksaan dan Pengujian Bahan Baku	0,69	0,67	0,65	0,63	0,61
b. Penilaian Kembali	0,62	0,66	0,66	0,65	0,62
<i>Persentase Biaya penilaian</i>	1,31	1,33	1,31	1,28	1,23
3. Biaya Kegagalan Internal					
a. Sisa Bahan	0,50	0,45	0,39	0,35	0,26
b. Pengerjaan ulang	0,61	0,56	0,52	0,48	0,39
<i>Persentase Biaya kegagalan Internal</i>	1,11	1,01	0,91	0,83	0,65
4. Biaya Kegagalan Eksternal					
a. Retur dan pengurangan harga	0,51	0,47	0,43	0,39	0,28
<i>Persentase Biaya kegagalan Eksternal</i>	0,51	0,47	0,43	0,39	0,28
Total Persentase Biaya Kualitas	5,13	4,86	4,59	4,33	3,91

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.9 menunjukkan bahwa pada tahun 1999 persentase biaya kualitas terhadap total penjualan sebesar 5,13% yang terdiri dari biaya pencegahan 2,20%, biaya penilaian 1,31%, biaya kegagalan internal 1,11% dan biaya kegagalan eksternal 0,51%. Tahun 2000 persentase biaya kualitas terhadap total penjualan sebesar 4,86% yang terdiri dari biaya pencegahan 2,05%, biaya penilaian 1,33%, biaya kegagalan internal 1,01% dan biaya kegagalan eksternal 0,47%.

Tahun 2001 persentase biaya kualitas terhadap total penjualan sebesar 4,59% yang terdiri dari biaya pencegahan 1,94%, biaya penilaian 1,31%, biaya kegagalan internal 0,91% dan biaya kegagalan eksternal 0,43%. Tahun 2002 persentase biaya kualitas terhadap total penjualan sebesar 4,33% yang terdiri dari biaya pencegahan 1,83%, biaya penilaian 1,28%, biaya kegagalan internal 0,83% dan biaya kegagalan eksternal 0,39%. Tahun 2003 persentase biaya kualitas terhadap total penjualan sebesar 3,91% yang terdiri dari biaya pencegahan 1,75%, biaya penilaian 1,23%, biaya kegagalan internal 0,65% dan biaya kegagalan eksternal 0,28%.

Tingkat biaya kualitas yang ada di perusahaan sudah baik dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Hal ini dapat dilihat dari penurunan persentase total biaya kualitas terhadap penjualan setiap tahunnya. Untuk lebih mengoptimalkan tingkat biaya kualitas, perusahaan perlu meningkatkan upaya perbaikan kualitas kembali sehingga aktivitas yang tidak bernilai tambah bagi perusahaan dapat dikurangi dan biaya kualitas pun dapat diturunkan namun kualitas tetap terjaga.



Gambar V.3 Grafik persentase total biaya kualitas terhadap total penjualan
Sumber : Data primer diolah

2. Untuk mengetahui pengaruh perubahan dampak produktivitas yang berkait laba pada PT X dilakukan perhitungan dengan langkah-langkah sebagai berikut :
 - a. Menghitung rasio produktivitas bahan dan produktivitas tenaga kerja, dengan rumus (Hansen dan Mowen, 1997 : 954-960) :

$$\text{Rasio Produktivitas Bahan Baku} = \frac{\text{Output yang dihasilkan}}{\text{Bahan yang digunakan}}$$

Dalam penelitian ini, perusahaan menghasilkan beberapa produk sehingga rasio produktivitas bahan bakunya akan dihitung berdasarkan jenis produknya. Perhitungan rasio produktivitas bahan baku dapat dilihat pada tabel dibawah ini

Tabel V.10
Rasio Produktivitas Bahan Baku CV. Batik Indah Raradjonggrang
Tahun 1999-2003

Jenis Bahan baku	1999	2000	2001	2002	2003
100% <i>cotton</i> <i>prmissima</i>	<u>51.127</u> 85.210 = 0,60	<u>53.681</u> 92.254 = 0,58	<u>54.706</u> 94.928 = 0,58	<u>56.424</u> 99.850 = 0,57	<u>59.315</u> 101.730 = 0,58
100% <i>cotton BC</i>	<u>106.390</u> 225.369 = 0,47	<u>118.880</u> 248.110 = 0,48	<u>125.410</u> 267.864 = 0,47	<u>140.290</u> 285.730 = 0,49	<u>168.460</u> 310.529 = 0,54
100% <i>cotton</i> <i>prima</i>	<u>330.128</u> 412.218 = 0,80	<u>358.155</u> 430.554 = 0,83	<u>367.131</u> 458.020 = 0,80	<u>386.826</u> 467.540 = 0,83	<u>412.033</u> 486.791 = 0,85

Sumber : Data primer diolah

Produktivitas bahan baku dinyatakan dalam rasio yaitu perbandingan antara hasil produksi dengan jumlah bahan baku yang digunakan. Rasio tersebut diartikan sebagai seberapa besar kemampuan per satuan bahan untuk menghasilkan produk dalam jumlah tertentu. Dalam penelitian ini bahan baku yang digunakan ada tiga jenis bahan baku, untuk itu akan dibahas mengenai hasil analisis untuk ketiga jenis bahan baku tersebut satu per satu.

1) 100% *cotton prmissima* untuk *hand wrinting/paint*.

Hasil analisis pada tabel V.10, menunjukkan bahwa rasio produktivitas bahan baku ini mengalami fluktuasi dari tahun 1999 sampai dengan tahun 2003. Tahun 1999 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,60 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prmissima* mampu menghasilkan *hand wrinting/paint* sebanyak 0,60 meter. Tahun 2000 rasio produktivitas bahan baku

sebesar 0,58 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton primissima* mampu menghasilkan *hand wrinting/paint* sebanyak 0,58 meter. Tahun 2001 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,58 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton primissima* mampu menghasilkan *hand wrinting/paint* sebanyak 0,58 meter. Tahun 2002 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,57 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton primissima* mampu menghasilkan *Hand wrinting/paint* sebanyak 0,57 meter. Tahun 2003 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,58 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton primissima* mampu menghasilkan *hand wrinting/paint* sebanyak 0,58 meter.

2) 100 % *cotton BC* untuk *hand stamp block*

Rasio produktivitas untuk jenis bahan baku ini juga mengalami fluktuasi. Tahun 1999 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,47 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *Cotton BC* mampu menghasilkan *hand stamp block* sebanyak 0,47 meter. Tahun 2000 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,48 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *Cotton BC* mampu menghasilkan *Hand stamp block* sebanyak 0,48 meter. Tahun 2001 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,47 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton BC* mampu menghasilkan *hand stamp block* sebanyak 0,47 meter. Tahun 2002 rasio produktivitas bahan baku sebesar

0,49 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton BC* mampu menghasilkan *hand stamp block* sebanyak 0,49 meter. Tahun 2003 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,54 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100 % *cotton BC* mampu menghasilkan *hand stamp block* sebanyak 0,54 meter.

3) 100% *cotton prima* untuk *hand print*

Sama seperti kedua jenis sebelumnya, rasio produktivitas untuk jenis bahan baku ini juga mengalami fluktuasi. Tahun 1999 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,80 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prima* mampu menghasilkan *hand print* sebanyak 0,80 meter. Tahun 2000 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,83 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prima* mampu menghasilkan *hand print* sebanyak 0,83 meter. Tahun 2001 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,80 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prima* mampu menghasilkan *hand print* sebanyak 0,80 meter. Tahun 2002 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,83 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prima* mampu menghasilkan *hand print* sebanyak 0,83 meter. Tahun 2003 rasio produktivitas bahan baku sebesar 0,85 yang berarti bahwa setiap 1 meter kain 100% *cotton prima* mampu menghasilkan *hand print* sebanyak 0,85 meter.

Rasio Produktivitas Tenaga Kerja Langsung

$$= \frac{\text{Output yang dihasilkan}}{\text{Jam kerja karyawan yang digunakan}}$$

Tabel V.11

Rasio Produktivitas Tenaga Kerja Langsung (TKL) CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 1999-2003

Tahun	Total Output (meter) (a)	JKL (jam) (b)	Rasio (a)/(b)
1999	487.645	817.563	0,60
2000	530.716	815.745	0,65
2001	547.247	826.783	0,66
2002	583.540	864.514	0,67
2003	639.008	859.652	0,74

Sumber : Data primer diolah

Rasio produktivitas tenaga kerja dapat diartikan seberapa besar kemampuan per jam tenaga kerja untuk menghasilkan produk dalam jumlah tertentu. Pada tahun 1999 rasio produktivitas TKL sebesar 0,60 yang berarti bahwa setiap 1 jam kerja mampu menghasilkan produk sebanyak 0,60 meter. Tahun 2000 rasio produktivitas TKL sebesar 0,65 yang berarti bahwa setiap 1 jam kerja mampu menghasilkan produk sebanyak 0,65 meter. Tahun 2001 rasio produktivitas TKL sebesar 0,66 yang berarti bahwa setiap 1 jam kerja mampu menghasilkan produk sebanyak 0,66 meter. Tahun 2002 rasio produktivitas TKL sebesar 0,67 yang berarti bahwa setiap 1 jam kerja mampu menghasilkan produk sebanyak 0,67 meter. Tahun 2003 rasio produktivitas TKL sebesar 0,74 yang berarti bahwa setiap 1 jam kerja mampu menghasilkan produk sebanyak 0,74 meter.

- b. Menghitung kuantitas *input* (*input quantity*) yang akan digunakan untuk periode ini tanpa memperhitungkan adanya perubahan produktivitas (PQ).

$$PQ = \frac{\text{current output}}{\text{base period productivity ratio}}$$

Keterangan:

PQ = Kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas

Rasio produktivitas tahun dasar yang digunakan adalah rasio tahun sebelumnya

Tabel V.12
Kuantitas Bahan Baku Tanpa Perubahan Produktivitas (PQ)
CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003

Jenis Bahan baku	2000	2001	2002	2003
100% cotton <i>prmissima</i>	<u>53.681</u> 0,60 = 89.468	<u>54.706</u> 0,60 = 91.177	<u>56.424</u> 0,60 = 94.040	<u>59.315</u> 0,60 = 98.858
100% cotton BC	<u>118.880</u> 0,47 = 252.936	<u>125.410</u> 0,47 = 266.830	<u>140.290</u> 0,47 = 298.490	<u>168.460</u> 0,47 = 358.425
100% cotton <i>prima</i>	<u>358.155</u> 0,80 = 447.694	<u>367.131</u> 0,80 = 458.914	<u>386.826</u> 0,80 = 483.532	<u>412.033</u> 0,80 = 515.041

Sumber : Data primer diolah

Dari hasil analisis data yang telah dilakukan, diperoleh hasil mengenai kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas untuk masing-masing jenis bahan baku yang digunakan oleh perusahaan

1) 100% *cotton primissima* untuk *hand writing/paint*

Dengan menggunakan rasio produktivitas tahun dasar yaitu tahun sebelumnya maka diperoleh kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas dari tahun 2000 sampai dengan 2003. tahun 2000, kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas sebesar 89.468 meter, tahun 2001 sebesar 91.177 meter, tahun 2002 meningkat menjadi 94.040 meter dan tahun 2003 meningkat lagi menjadi 98.858 meter.

2) 100% *BC* untuk *hand stamp block*

Dengan menggunakan rasio produktivitas tahun dasar yaitu tahun sebelumnya maka diperoleh kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas dari tahun 2000 sampai dengan 2003. Tahun 2000, kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas sebesar 252.936 meter, tahun 2001 sebesar 266.830 meter, tahun 2002 meningkat menjadi 298.490 meter dan tahun 2003 meningkat lagi menjadi 358.425 meter.

3) 100% *cotton prima* untuk *hand print*

Dengan menggunakan rasio produktivitas tahun dasar yaitu tahun sebelumnya maka diperoleh kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas dari tahun 2000 sampai dengan 2003. Tahun 2000,

kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas sebesar 447.694 meter, tahun 2001 sebesar 458.914 meter, tahun 2002 meningkat menjadi 485.532 meter dan tahun 2003 meningkat lagi menjadi 515.041 meter.

Tabel V.13
Kuantitas Tenaga Kerja langsung Tanpa perubahan Produktivitas
CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003

Tahun	Total Output (meter) (a)	Rasio Produktivitas Tahun Dasar (b)	PQ JKL (Jam) (a)/(b)
2000	530.716	0,60	884.527
2001	547.247	0,60	912.078
2002	583.540	0,60	972.567
2003	639.008	0,60	1.066.347

Sumber : Data primer diolah

Peningkatan kuantitas jam kerja langsung dipengaruhi oleh banyak sedikitnya jumlah produksi tiap tahunnya, karena pembanding yang digunakan adalah rasio produktivitas tahun dasar. Tahun 2000 kuantitas jam kerja langsung adalah 884.527 jam, tahun 2001 sebesar 912.078 jam, tahun 2002 sebesar 972.567 jam dan tahun 2003 sebesar 1.066.347 jam.

c. Biaya *Input* tanpa Perubahan Produktivitas total (*Total PQ cost*)

Biaya *input* tanpa perubahan produktivitas dihitung dengan cara mengalikan kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas (PQ) untuk setiap *input* yang diteliti dengan harga masukan *input* untuk saat ini dan menjumlahkan semua jenis *input*.

$$\text{Biaya PQ Total} = \sum(PQ \times P)$$

Keterangan : PQ = Kuantitas *Input* tanpa perubahan produktivitas

P = Price

Tabel V.14

Biaya 100% Cotton *Primissima* Tanpa Perubahan Produktivitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)

Tahun	PQ (meter) (a)	Harga per meter(Rp) (b)	Biaya PQ total (a) x (b)
2000	89.468	11.000	984.148.000
2001	91.177	11.380	1.037.594.260
2002	94.040	11.740	1.104.029.600
2003	98.858	12.000	1.186.296.000

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.15

Biaya 100% BC Tanpa Perubahan Produktivitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)

Tahun	PQ (meter) (a)	Harga per meter(Rp) (b)	Biaya PQ total (a) x (b)
2000	252.936	3.918	991.003.248
2001	266.830	4.050	1.080.661.500
2002	298.490	4.120	1.229.778.800
2003	358.425	4.176	1.496.782.800

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.16
Biaya 100% Cotton Prima Tanpa Perubahan Produktivitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)

Tahun	PQ (meter) (a)	Harga per meter (Rp) (b)	Biaya PQ total (a) x (b)
2000	447.694	7.080	3.169.673.520
2001	458.914	7.670	3.519.870.380
2002	483.532	8.135	3.933.532.820
2003	515.041	8.420	4.336.645.220

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.17
Biaya Bahan Baku Total Tanpa Perubahan Produktivitas CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)

Tahun	Biaya PQ 100% Cotton Primissima	Biaya PQ 100% BC	Biaya PQ 100% Cotton	Biaya PQ Bahan Baku toatal
2000	984.148.000	991.003.248	3.169.673.520	5.144.824.768
2001	1.037.582.880	1.080.661.500	3.519.870.380	5.638.114.760
2002	1.104.029.600	1.229.778.800	3.933.532.820	6.267.341.220
2003	1.186.296.000	1.496.782.800	4.336.645.220	7.019.724.020

Sumber : Data primer diolah

Peningkatan dan penurunan biaya bahan baku tergantung pada masing-masing kuantitas bahan baku tanpa perubahan produktivitas yang dibutuhkan dan pada harga dari masing-masing jenis bahan baku tersebut dari tahun ke tahun. Pada tahun 2000, total biaya PQ bahan baku sebesar Rp5.144.824.768,- kemudian tahun 2001 meningkat menjadi Rp5.638.114.760,- . Pada tahun 2002 meningkat lagi menjadi Rp6.267.341.220,- dan pada tahun 2003 meningkat menjadi Rp7.019.724.020-

Tabel V.18

**Biaya Jam kerja langsung Tanpa Perubahan Produktivitas
CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)**

Tahun	PQ JKL (jam)	Tarif per jam (Rp)	Biaya PQ JKL total
2000	884.527	1.830	1.618.684.410
2001	912.078	1.875	1.710.146.250
2002	972.567	1.915	1.862.465.805
2003	1.066.347	1.980	2.111.367.060

Sumber : Data primer diolah

Biaya jam kerja langsung dari tahun ke tahun mengalami peningkatan yang disebabkan karena tarif gaji per jam nya meningkat dari tahun ke tahun. Pada tahun 2000 biaya jam kerja langsung sebesar Rp 1.618.684.410,- tahun 2001 meningkat menjadi Rp 1.710.146.250,- kemudian tahun 2002 meningkat menjadi Rp 1.862.465.805,- dan tahun 2003 meningkat menjadi Rp 2.111.367.060,-

Tabel V.19

**Total Biaya Input Tanpa Perubahan Produktivitas CV. Batik Indah
Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)**

Tahun	Biaya PQ Bahan Baku (a)	Biaya PQ JKL (b)	Total Biaya Input PQ (a) + (b)
2000	5.144.846.768	1.618.684.410	6.763.531.178
2001	5.638.126.140	1.710.146.250	7.348.272.390
2002	6.267.341.220	1.862.465.805	8.129.807.025
2003	7.019.724.020	2.111.367.060	9.131.091.080

Sumber : Data primer diolah

Total biaya *input* tanpa perubahan produktivitas pada umumnya mengalami peningkatan dari tahun ke tahun, hal ini disebabkan karena adanya peningkatan biaya PQ bahan baku, dan jam kerja langsung. Pada



tahun 2000, total biaya *input* sebesar Rp6.763.509.178,- tahun 2001 meningkat menjadi Rp7.348.272.390,- kemudian tahun 2002 meningkat menjadi Rp8.129.807.025,- dan pada tahun 2003 meningkat menjadi Rp 9.131.091.080,-

d. Biaya *input* aktual (*actual cost of input*)

Biaya *input* aktual dihitung dengan cara mengalikan kuantitas masukan *input* sesungguhnya dengan harga (P) saat ini dan menjumlahkan untuk semua masukan.

$$\text{Biaya input aktual} = \sum(AQ \times P)$$

Keterangan: AQ = Kuantitas *input* aktual
P = *current price*

Tabel V.20
Biaya 100% Cotton Primmissima Aktual CV. Batik Indah
Raradjonggrang tahun 2000-2003 (dalam rupiah)

Tahun	Kuantitas Aktual (meter) (a)	Harga per meter(Rp) (b)	Biaya Aktual (a) x (b)
2000	92.254	11.000	1.014.794.000
2001	94.928	11.380	1.080.280.640
2002	99.850	11.740	1.172.239.000
2003	101.730	12.000	1.220.760.000

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.21
Biaya 100% BC Aktual CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (Dalam Rupiah)

Tahun	Kuantitas aktual (meter) (a)	Harga per meter(Rp) (b)	Biaya Aktual (a) x (b)
2000	248.110	3.918	972.094.980
2001	267.864	4.050	1.084.849.200
2002	285.730	4.120	1.177.207.600
2003	310.529	4.176	1.296.769.104

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.22
Biaya 100% Cotton Prima Aktual CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (Dalam Rupiah)

Tahun	Kuantitas Aktual (meter) (a)	Harga per meter(Rp) (b)	Biaya Input (a) x (b)
2000	430.554	7.080	3.048.322.320
2001	458.020	7.670	3.513.013.400
2002	467.540	8.135	3.803.437.900
2003	486.791	8.420	4.098.780.220

Sumber : Data primer diolah

Tabel V.23
Biaya Bahan Baku Total Aktual CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (Dalam Rupiah)

Tahun	Biaya aktual 100% Cotton Prissima	Biaya aktual 100% BC	Biaya aktual 100% Cotton	Biaya aktual Bahan Baku total
2000	1.014.794.000	972.094.980	3.048.322.320	5.035.211.300
2001	1.080.280.640	1.084.849.200	3.513.013.400	5.678.143.240
2002	1.172.239.000	1.177.207.600	3.803.437.900	6.152.884.500
2003	1.220.760.000	1.296.769.104	4.098.780.220	6.616.309.324

Sumber : Data primer diolah

Pada umumnya total biaya bahan baku aktual dari tahun ke tahun mengalami peningkatan, hal ini disebabkan karena naiknya kuantitas bahan baku aktual dan harga per meter dari masing-masing jenis bahan baku yang digunakan. Tahun 2000 total biaya bahan baku sebesar Rp5.035.211.300,- tahun 2001 meningkat menjadi Rp5.678.143.240,- kemudian tahun 2002 meningkat menjadi Rp6.152.884.500,- dan tahun 2003 meningkat menjadi Rp6.616.309.324,-.

Tabel V.24
Biaya Jam kerja langsung Aktual CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003 (Dalam Rupiah)

Tahun	Kuantitas Aktual (jam)	Tarif per jam (Rp)	Biaya Aktual JKL total
2000	815.745	1.830	1.492.813.350
2001	826.783	1.875	1.550.218.125
2002	864.514	1.915	1.655.544.310
2003	859.652	1.980	1.702.110.960

Sumber : Data primer diolah

Tarif gaji jam kerja langsung dan kuantitas aktual jam kerja langsung dari tahun ke tahun mengalami peningkatan. Keadaan ini menyebabkan biaya jam kerja langsung aktual juga mengalami peningkatan dari tahun ke tahun. Biaya jam kerja langsung tahun 2000 sebesar Rp1.492.813.350,- tahun 2001 meningkat menjadi Rp1.550.218.125,- kemudian tahun 2002 meningkat menjadi Rp1.655.544.310,- dan pada tahun 2003 meningkat lagi menjadi Rp1.702.110.960,-

Tabel V.25
Total Biaya *Input* Aktual CV. Batik Indah Raradjonggrang
Tahun 2000-2003(Dalam Rupiah)

Tahun	Biaya Aktual Bahan Baku (a)	Biaya Aktual JKL (b)	Total Biaya <i>Input</i> Aktual (a) + (b)
2000	5.035.211.300	1.492.813.350	6.528.024.650
2001	5.678.143.240	1.550.218.125	7.228.361.365
2002	6.152.884.500	1.655.544.310	7.808.428.810
2003	6.616.309.324	1.702.110.960	8.318.420.284

Sumber : Data primer diolah

Peningkatan total biaya *input* aktual disebabkan karena adanya peningkatan salah satu biaya *input*. Total biaya *input* aktual pada tahun 2000 sebesar Rp6.528.024.650,- tahun 2001 meningkat menjadi Rp7.228.361.365,- kemudian tahun 2002 meningkat menjadi Rp7.808.428.810,- dan pada tahun 2003 meningkat lagi menjadi Rp8.318.420.284,-.

- e. Menghitung *Profit Linked Productivity Effect* atau Dampak Produktivitas Berkait Laba (DPBL)

DPBL dihitung dengan cara mengurangi biaya kuantitas *input* tanpa perubahan produktivitas dengan biaya *input* aktual.

$$\text{DPBL} = \text{Biaya PQ total} - \text{Biaya } \textit{input} \text{ aktual total}$$

Keterangan : DPBL = dampak perubahan produktivitas berkait laba

PQ = kuantitas *input* tanpa perubahan produktivas

Tabel V.26
Dampak Produktivitas Berkait Laba CV. Batik Indah
Raradjonggrang tahun 2000-2003 (Dalam Rupiah)

Tahun	Total Biaya PQ (a)	Total Biaya Aktual (b)	DPBL (a) – (b)
2000	6.763.509.178	6.528.024.650	235.484.528
2001	7.348.272.390	7.228.361.365	119.911.025
2002	8.129.807.025	7.808.428.810	321.378.215
2003	9.131.090.080	8.318.420.284	812.670.796

Sumber : Data primer diolah

Dari perhitungan di atas dapat dilihat bahwa pada umumnya DPBL dari tahun ke tahun mengalami peningkatan. Tahun 2002 DPBL sebesar Rp 235.484.528,- tahun 2001 DPBL menurun menjadi Rp 119.911.025,- kemudian tahun 2002 meningkat lagi menjadi Rp 321.378.218,- dan pada tahun 2003 meningkat lagi menjadi Rp 812.670.796,-.

Dari hasil analisis sebelumnya, dapat disimpulkan bahwa dengan adanya upaya perbaikan kualitas secara berkesinambungan yang telah dilakukan oleh perusahaan menyebabkan total biaya kualitas menurun setiap tahun. Usaha mengurangi biaya kualitas total menyebabkan meningkatnya biaya pengendalian, terutama biaya penilaian, seperti biaya untuk pemeriksaan dan pengujian bahan baku serta penilaian kembali. Setelah perusahaan mampu meningkatkan perbaikan kualitas, maka biaya pengendalian tersebut dapat dikurangi atau dihilangkan, sehingga hasil dari usaha perbaikan kualitas tersebut untuk jangka panjang adalah penurunan biaya kualitas total dan peningkatan kualitas. Peningkatan kualitas dapat memberikan pengaruh

yang baik bagi produktivitas berkait laba. Pengurangan produk cacat akan meningkatkan *output* sedangkan usaha perbaikan kualitas dapat mengurangi *input*, maka dengan sendirinya peningkatan kualitas dapat meningkatkan produktivitas berkait laba perusahaan. Dengan meningkatnya produktivitas memberikan sumbangan yang cukup besar terhadap peningkatan laba di perusahaan, atau dengan kata lain dampak peningkatan produktivitas mampu meningkatkan laba perusahaan.

3. Analisis untuk mengetahui apakah biaya kualitas berpengaruh terhadap produktivitas berkait laba perusahaan, digunakan bantuan pengolahan data *SPSS for windows*. Langkah-langkah yang diambil adalah (Algifari, 2003 : 174-179):

Tabel V.27
Data Variabel-variabel Untuk Penghitungan pengaruh Biaya
CV. Batik Indah Raradjonggrang tahun 2000-2003
(Dalam Rupiah)

Tahun	X (Biaya Kualitas)	Y (DPBL)
2000	396.546.234	235.484.528
2001	391.327.706	119.911.025
2002	386.805.506	321.378.215
2003	364.149.113	812.670.796

- a. Membuat persamaan regresi dari output yang dihasilkan *SPSS for windows*. Dari tabel *coefficient regresi* didapatkan persamaan regresi linear sederhana.

$$Y = 8211377553,886 - 20.377 X$$

Keterangan: Y = Produktivitas berkait laba

X = Biaya kualitas

Konstanta 8211377553,886 menyatakan bahwa jika tidak ada biaya kualitas maka DPBL nya sebesar Rp8.211.377.553,886,-. Koefisien regresi sebesar -20,377 menunjukkan adanya pengaruh negatif antara biaya kualitas dengan produktivitas berkait laba, yang berarti bahwa setiap pengurangan Rp 1,- biaya kualitas akan meningkatkan DPBL sebesar Rp 20,377-

b. Uji Statistik

1) Rumusan Hipotesis

$H_0 : \beta \geq 0$, Biaya kualitas tidak berpengaruh atau berpengaruh positif terhadap produktivitas berkait laba.

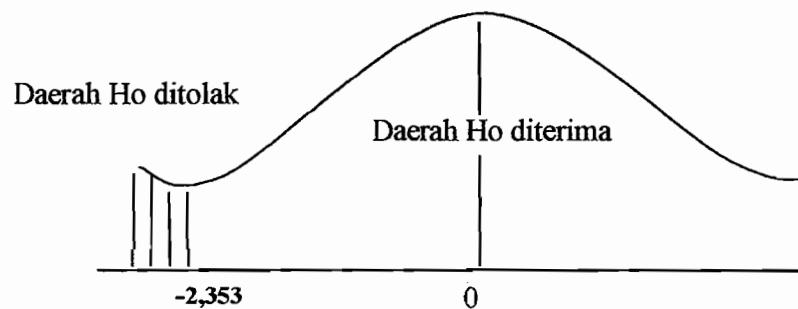
$H_a : \beta < 0$, Biaya kualitas berpengaruh negatif terhadap produktivitas berkait laba.

2) Menentukan besarnya taraf signifikan (α) sebesar 5%, (0,05) dengan derajat kebebasan = $n-1$ atau 4-1, uji dilakukan satu sisi dan bersifat negatif, sehingga didapat $t_{\text{tabel}} = -2,353$

3) Kriteria Pengujian

H_0 diterima dan H_1 ditolak jika $t_{\text{hitung}} \geq -2,353$

H_0 ditolak dan H_1 diterima jika $t_{\text{hitung}} < -2,353$



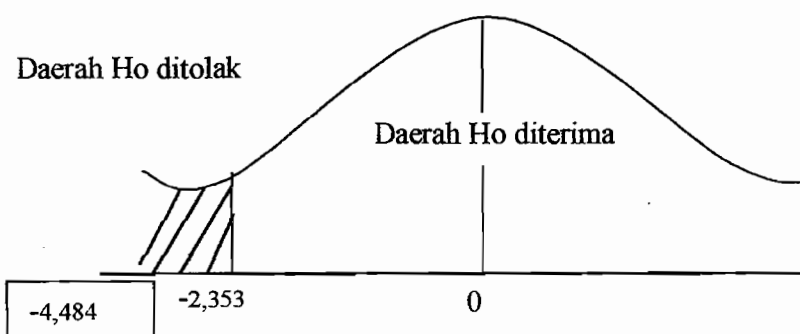
Gambar V.1 Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis

4) Perhitungan nilai t

Dari pengolahan data SPSS for windows didapatkan nilai t_{hitung} sebesar $-4,364$ sedangkan t_{tabel} yang terdapat pada tabel nilai t sebesar $-2,353$

5) Membuat keputusan dan kesimpulan

Dari hasil pengolahan data SPSS for windows menunjukkan bahwa t_{hitung} sebesar $-4,484$ lebih kecil dari pada t_{tabel} yaitu $-2,353$. Hal ini berarti bahwa H_0 ditolak. Dengan kata lain terdapat pengaruh negatif yang nyata antara biaya kualitas dengan Produktivitas berkait laba (DPBL) pada CV. Batik Indah Raradjonggrang Yogyakarta, dimana semakin kecil biaya kualitas maka DPBL nya akan semakin besar.



Gambar V.2 Daerah Penerimaan dan Penolakan Hipotesis

BAB VI

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan dari penelitian pada CV. Batil Indah Raradjonggrang, Yogyakarta maka penulis mengambil kesimpulan bahwa :

1. Komposisi biaya kualitas total pada CV. Batik Indah Raradjonggrang sudah baik, karena prosentase biaya pencegahan dan penilaiannya (*Quality Control Cost/QCC*) pada umumnya mengalami peningkatan dari tahun ke tahun dan biaya kegagalan (*Quality Assurance Cost/QAC*) dari tahun ke tahun pada umumnya mengalami penurunan. Hal tersebut dapat dilihat dari persentase QCC yang semakin meningkat, yaitu pada tahun 1999 sebesar 68,42%, tahun 2000 sebesar 69,43%, tahun 2001 sebesar 70,78%, tahun 2002 sebesar 71,78% dan tahun 2003 sebesar 76,26%. Persentase QAC semakin menurun dari tahun ke tahun, yaitu pada tahun 1999 sebesar 31,58%, tahun 2000 sebesar 30,57%, tahun 2001 sebesar 29,22%, tahun 2002 sebesar 28,22% dan tahun 2003 sebesar 23,74 %. Hal tersebut di atas juga berarti bahwa usaha perusahaan untuk meningkatkan kualitas produknya seperti, misalnya, melalui pemeliharaan peralatan dan mesin yang lebih baik, pengawasan terhadap bahan baku yang lebih ketat, pengawasan terhadap proses produksi yang lebih baik, dan sebagainya telah berhasil dengan baik, ini dibuktikan dengan semakin menurunnya biaya-biaya kegagalan. Komposisi elemen biaya kualitas terhadap

penjualan total pada perusahaan mengalami penurunan dari tahun ke tahun. Pada tahun 1999 sebesar 5,13%, tahun 2000 sebesar 5,86%, tahun 2001 sebesar 4,59%, tahun 2002 sebesar 4,33% dan tahun 2003 sebesar 3,91%. Penurunan komposisi elemen biaya kualitas terhadap penjualan total ini, menunjukkan bahwa kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan sudah memenuhi standar yang diharapkan.

2. Produktivitas perusahaan pada dasarnya sudah baik, secara umum sudah mengalami peningkatan walaupun pada rasio produktivitas untuk masing-masing bahan baku mengalami fluktuasi, namun pada dasarnya secara totalitas produktivitas bahan baku dan tenaga kerja langsung mengalami peningkatan. Rasio produktivitas bahan baku untuk jenis 100% *Cotton Primissima* pada tahun 1999 sebesar 0,60; tahun 2000 sebesar 0,58; tahun 2001 sebesar 0,58; tahun 2002 sebesar 0,57 dan tahun 2003 sebesar 0,58. Untuk jenis 100% *Cotton BC* tahun 1999 sebesar 0,47; tahun 2000 sebesar 0,48; tahun 2001 sebesar 0,47; tahun 2002 sebesar 0,49 dan tahun 2003 sebesar 0,54. Untuk jenis 100% *Cotton Prima* tahun 1999 sebesar 0,80; tahun 2000 sebesar 0,83; tahun 2001 sebesar 0,80; tahun 2002 sebesar 0,83 dan tahun 2003 sebesar 0,85. Peningkatan rasio produktivitas bahan baku tersebut juga didukung dengan peningkatan produktivitas tenaga kerja langsung. Rasio produktivitas tenaga kerja langsung pada tahun 1999 sebesar 0,60; tahun 2000 sebesar 0,65; tahun 2002 sebesar 0,66; tahun 2003 sebesar 0,67 dan tahun 2004 sebesar 0,74. Peningkatan produktivitas ini menyebabkan naiknya laba perusahaan, kecuali pada tahun 2001 laba

dampak produktivitas berkait laba turun dibandingkan sebelumnya. Dengan kata lain dampak perubahan produktivitas menyebabkan perubahan terhadap laba, peningkatan produktivitas menyebabkan laba meningkat.

3. Antara biaya kualitas dan produktivitas berkait laba terdapat pengaruh negatif yang signifikan. Hal ini dapat dilihat pada perhitungan koefisien regresi yang menunjukkan nilai $-20,377$ dan uji signifikansi dengan nilai sebesar $-4,484$. Pengaruh negatif tersebut mempunyai arti bahwa semakin rendah biaya kualitas yang dikeluarkan oleh perusahaan per tahun akan menyebabkan produktivitas berkait laba perusahaan per tahun juga semakin tinggi, begitu pula sebaliknya. Produktivitas yang besar bila diimbangi dengan penjualan yang besar akan menyebabkan laba perusahaan akan semakin besar pula.

B. Saran

Setelah mengadakan penelitian dan analisis pengaruh biaya kualitas terhadap produktivitas berkait laba perusahaan maka ada beberapa saran yang disampaikan penulis kepada perusahaan, antara lain :

1. Tingkat biaya kualitas yang ada di perusahaan sudah baik dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Hal ini dapat dilihat dari penurunan persentase total biaya kualitas terhadap penjualan setiap tahunnya. Untuk lebih mengoptimalkan tingkat biaya kualitas, perusahaan perlu meningkatkan upaya perbaikan kualitas kembali sehingga aktivitas

- yang tidak bernilai tambah bagi perusahaan dapat dikurangi dan biaya kualitas pun dapat diturunkan namun kualitas tetap terjaga dengan baik.
2. Program peningkatan kualitas yang telah ada di perusahaan perlu ditingkatkan dan biaya-biaya kualitas yang terlalu besar dapat dikurangi secara berkesinambungan atau bertahap dari tahun ke tahun. Peningkatan kualitas dapat dilakukan dengan jalan melakukan pengawasan yang ketat terhadap bahan baku dan penolong yang akan digunakan dalam proses produksi, pengawasan terhadap produk akhir agar produk yang dihasilkan benar-benar berkualitas. Kualitas pelayanan kepada konsumen juga harus ditingkatkan yaitu dengan memberikan garansi terhadap produk-produk yang dihasilkan, pemberian diskon atau potongan harga bagi konsumen yang membeli produk dalam jumlah tertentu dan membayar secara tunai.
 3. Peningkatan produktivitas bahan baku perlu tetap dijaga dan ditingkatkan. Perusahaan diharapkan dapat menggunakan bahan baku yang benar-benar berkualitas, melakukan pengawasan pada proses produksi, serta menggunakan penggunaan teknologi yang tepat. Produktivitas tenaga kerja juga perlu dipertahankan dan ditingkatkan. Peningkatan produktivitas tenaga kerja langsung dapat dilakukan dengan cara selalu memberikan pelatihan atau kursus kepada karyawannya, sehingga semakin terampil dalam menyelesaikan pekerjaannya. Karyawan yang terampil atau handal diharapkan akan mempunyai kemampuan untuk menyelesaikan pekerjaan dengan lebih cepat dan tepat dan mampu membimbing karyawan yang lainnya.

C. Keterbatasan penelitian

Ada keterbatasan yang dialami penulis selama penelitian, dimana keterbatasan tersebut berpengaruh terhadap data yang diperoleh penulis sebagai bahan penelitian. Keterbatasan tersebut adalah

1. Penulis tidak mendapatkan data mengenai jumlah jam kerja mesin, sehingga dalam menguji produktivitas hanya digunakan dua jenis masukan saja, yaitu produktivitas bahan baku dan produktivitas tenaga kerja langsung.
2. Waktu penelitian yang terbatas dan kesibukan dari pihak perusahaan sehingga tidak dapat memberikan informasi secara lengkap.
3. Data-data yang diperoleh sulit untuk ditelusuri kebenarannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. (1983), *Manajemen Produksi*, edisi 3. Yogyakarta : BPFE
- Algifari, 2003. *Statistika Induktif*. Edisi Dua, Yogyakarta : Unit Penerbit dan Percetakan Akademi Manajemen Perusahaan YKPN.
- A.V. Feigenbaum. (1989), *Total Quality Control*, edisi 3. Jakarta : Erlangga.
- Barbara Gunawan. (Januari 2001). Metode Taguchi Sebagai Salah Satu Alternatif Pengendalian Biaya Mutu. *Jurnal Akuntansi dan Investasi*, 2, 1 : 171-180.
- Blocher, Edward J, Kung, H. Chen, dan Lin, T.W. (2000). *Manajemen Biaya Dengan Tekanan Strategik*. Jakarta : Salemba Empat.
- Hansen, Don R dan Maryanne M. Mowen. (2000). *Cost Management*. Ohio: South Western Publishing, Co.
- Hansen, Don R dan Maryanne M. Mowen. (1994). *Management Accounting*. Second Edition. Ohio: South Western Publishing Co.
- Hansiadi Yuli Hartanto, Mei 1999. Melakukan Praktik Bisnis Global Dengan Membangun Kebiasaan Mutu.. *Antisipasi*, 3, 1 : 171-187.
- Michael W. Kim and Woody M. Liao, (Maret 1994). *Estimating Hidden Quality Costs with Quality Loss Functions*. *Accounting Horizons*, 8, 1 : 8-18.
- Mizuno, Shigeru. (1994). *Pengendalian Mutu Secara Menyeluruh*. Jakarta : PT> Pustaka Binaman Pressindo.
- Monika Kussetya Ciptani, Mei 1999. Pengukuran Biaya Kualitas: Suatu Paradigma Alternatif. *Jurnal Akuntansi dan Keuangan*, 3, 1 : 68-83.
- Reni Retno Anggaraini, Fr, Mei 1999. Pengaruh *Staregic Cost Management* Terhadap Perilaku Biaya Kualitas. *Antisipasi*, 3, 1 : 117-131.
- Sugiri Slamet. (1994), *Akuntansi Manajemen*, edisi I, Yogyakarta : UMP YKPN
- Sugiyono, 2002. *Statistika untuk Penelitian*. Edisi Empat, Bandung: CV. ALFABETA.

LAMPIRAN

Regression

Descriptive Statistics

	Mean	Std. Deviation	N
DPBL (Y)	372361141.00	304925192.6208	4
Biaya Kualitas (X)	384707139.75	14271552.7642	4

Correlations

		DPBL (Y)	Biaya Kualitas (X)
Pearson Correlation	DPBL (Y)	1.000	-.954
	Biaya Kualitas (X)	-.954	1.000
Sig. (1-tailed)	DPBL (Y)	.	.023
	Biaya Kualitas (X)	.023	.
N	DPBL (Y)	4	4
	Biaya Kualitas (X)	4	4

Variables Entered/Removed^a

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Biaya Kualitas (X) ^b	.	Enter

- a. All requested variables entered.
 b. Dependent Variable: DPBL (Y)

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.954 ^a	.910	.864	112326921

- a. Predictors: (Constant), Biaya Kualitas (X)

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	253703444954141700	1	253703444954141700	20.11	.046 ^a
	Residual	25234674330364010	2	12617337165182010		
	Total	278938119284505700	3			

- a. Predictors: (Constant), Biaya Kualitas (X)
 b. Dependent Variable: DPBL (Y)

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	8211377553.886	1749066247.09		4.695	.042
	Biaya Kualitas (X)	-20.377	4.544	-.954	-4.484	.046

a. Dependent Variable: DPBL (Y)

BEL NILAI KRITIS t

d.f.	$t_{.100}$	$t_{.050}$	$t_{.025}$	$t_{.010}$	$t_{.005}$	d.f.
1	3.078	6.314	12.706	31.821	63.657	1
2	1.886	2.920	4.303	6.965	9.925	2
3	1.638	2.353	3.182	4.541	5.841	3
4	1.533	2.132	2.776	3.747	4.604	4
5	1.476	2.015	2.571	3.365	4.032	5
6	1.440	1.943	2.447	3.143	3.707	6
7	1.415	1.895	2.365	2.998	3.499	7
8	1.397	1.860	2.306	2.896	3.355	8
9	1.383	1.833	2.262	2.821	3.250	9
10	1.372	1.812	2.228	2.764	3.169	10
11	1.363	1.796	2.201	2.718	3.106	11
12	1.356	1.782	2.179	2.681	3.055	12
13	1.350	1.771	2.160	2.650	3.012	13
14	1.345	1.761	2.145	2.624	2.977	14
15	1.341	1.753	2.131	2.602	2.947	15
16	1.337	1.746	2.120	2.583	2.921	16
17	1.333	1.740	2.110	2.567	2.898	17
18	1.330	1.734	2.101	2.552	2.878	18
19	1.328	1.729	2.093	2.539	2.861	19
20	1.325	1.725	2.086	2.528	2.845	20
21	1.323	1.721	2.080	2.518	2.831	21
22	1.321	1.717	2.074	2.508	2.819	22
23	1.319	1.714	2.069	2.500	2.807	23
24	1.318	1.711	2.064	2.492	2.797	24
25	1.316	1.708	2.060	2.485	2.787	25
26	1.315	1.706	2.056	2.479	2.779	26
27	1.314	1.703	2.052	2.473	2.771	27
28	1.313	1.701	2.048	2.467	2.763	28
29	1.311	1.699	2.045	2.462	2.756	29
inf.	1.282	1.645	1.960	2.326	2.576	inf.

From "Table of Percentage Points of the t -Distribution," computed by Maxine Merrington. *Biometrika*, Vol. 32 (1941), p. 300. Reproduced by permission of the Biometrika Trustees.

DAFTAR PERTANYAAN

A. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

1. Apa nama Perusahaan ?
2. Kapan perusahaan didirikan dan siapa pendirinya?
3. Mengapa perusahaan tersebut didirikan?
4. Dimana lokasi perusahaan?
5. Mengapa memilih lokasi itu?
6. Bagaimanakah perkembangan perusahaan sejak berdirinya sampai sekarang?

B. Struktur Organisasi Perusahaan.

1. Bagaimanakah struktur organisasi perusahaan?
2. Siapa sajakah yang berada dalam struktur organisasi tersebut?
3. Apa tanggungjawab dan wewenang masing-masing jabatan?

C. Personalia

1. Berapakah jumlah karyawan tetap dan tidak tetap pada perusahaan saat ini?
2. Apa sajakah tanggungjawab yang harus dikerjakan oleh karyawan?
3. Bagaimana dengan jam kerja karyawan?
4. Usaha apa yang dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan kualitas karyawan ?

F. Biaya Kualitas

1. Bagaimana komponen biaya kualitas perusahaan dari tahun ke tahun?
2. Berapa jumlah produk yang dihasilkan dan jumlah produk rusak dari tahun ke tahun?
3. Berapakan jumlah penjualan dari tahun ke tahun?

G. Produktivitas Berkait Laba

1. Bagaimana cara perusahaan mengukur produktivas?
2. Bagaimana produktivitas tenaga kerja dan produktivitas biaya bahan dalam perusahaan?
3. Bagaimana usaha yang telah dilakukan perusahaan dalam meningkatkan produktivitas?



Pesona Batik Asli
Batik Indah

RARADJONGGRANG

E-mail : Raradj@idola.net.id

Jl. Tirtodipuran 6A (18) Telp. (0274) 375209 Hunting

Fax : (0274) 378653 Yogyakarta 55143 - INDONESIA

EXPORTER BATIK FACTORY AND ART SHOP EXPORTER BATIK FACTORY AND ART SHOP EXPORTER BATIK FACTORY AND ART

SURAT KETERANGAN

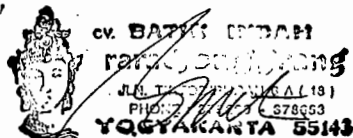
Dengan ini kami selaku Wakil Manajemen C.V. Batik Indah Rara Djonggrang yang beralamat di Jl. Tirtodipuran 18 Yogyakarta 55143, menerangkan bahwa mahasiswa yang tercantum namanya dibawah ini :

N A M A : Yessy Wahdaniaty
NIM : 002114264
Jurusan : Akuntansi
Universitas : Sanata Dharma
Yogyakarta

Telah melakukan Kuliah Lapangan dari 1 mei – juni di Perusahaan kami untuk skripsi dengan judul laporan penelitian “ Pengaruh Biaya Kualitas Terhadap Produktivitas Berkait Laba “

Demikian Surat Keterangan ini dibuat dan agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya

Yogyakarta, 2 September 2004



BINTORO

Wakil Manajemen

