

**PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN
ANGGARAN BIAYA OVERHEAD PABRIK
Studi Kasus Pada Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta**

Skripsi

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



Oleh:

Anna Eny Handayani

NIM : 982114022

NIRM : 980051121303120022



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

2004

SKRIPSI

PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN ANGGARAN BIAYA OVERHEAD PABRIK Studi Kasus Pada Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta

Oleh:

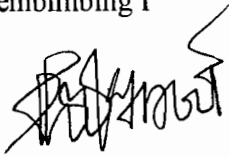
Anna Eny Handayani

NIM : 982114022

NIRM : 980051121303120022

Telah disetujui oleh:

Pembimbing I



Lilis Setiawati, SE, M.Si., Akt

Tanggal 12 November 2003

Pembimbing II



Drs. Edi Kustanto, M.M

Tanggal 03 Maret 2004

SKRIPSI

PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN
ANGGARAN BIAYA OVERHEAD PABRIK

Dipersiapkan dan ditulis oleh

Anna Eny Handayani

NIM : 982114022

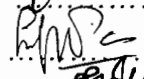
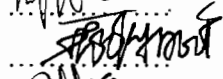
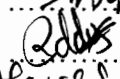
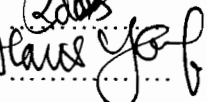
NIRM : 980051121303120022

Telah dipertahankan di depan Panitia Penguji

pada tanggal 28 MEI 2004

dan dinyatakan memenuhi syarat


Susunan Panitia Penguji

	Nama lengkap	Tanda tangan
Ketua	Firma Sulistiyowati, S.E., M.Si.	
Sekretaris	Lisia Apriani, S.E., M.Si., Akt.	
Anggota	Lilis Setiawati, S.E., M.Si., Akt.	
Anggota	Drs. Edi Kustanto, M.M.	
Anggota	Ir. Drs. Hansiadi Y.H, M.Si., Akt	

Yogyakarta, 31 Mei 2004

Fakultas Ekonomi

Universitas Sanata Dharma


(Drs. Hg. Suseno TW, M.Si.)

*“Sebab kekayaan dan kemuliaan berasal dari padaMu dan
Engkaulah yang berkuasa atas segala-galanya
Dalam tanganMulah kekuatan dan kejayaan
Dalam tanganMulah kuasa membesarkan dan
Mengokohkan segala-galanya.”*

1 Tawarikh 29:12



Dengan kerendahan hati kupersembahkan
kepada:

Tuhan Yesus Kristus dan Bunda Maria

Bapak Mc. Sukardi dan Ibu MM Musinah

Kakak-kakakku tercinta

Keponakan-keponakanku

PERTANYAAN KEASLIAN KARYA

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

Yogyakarta, 31 Mei 2004

Penulis

Anna Eny Handayani

ABSTRAK
PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN
ANGGARAN BIAYA OVERHEAD PABRIK
Studi Kasus Pada Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta

Anna Eny Handayani
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2004

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) ketepatan prosedur penyusunan anggaran biaya overhead pabrik (BOP), dan (2) terkendali tidaknya selisih antara anggaran BOP dengan BOP sesungguhnya untuk tahun 2002.

Penelitian ini dilakukan di Perusahaan Tenun Kusumatex yang berlokasi di Jl. Tirtodipuran No. 8 Yogyakarta. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan cara wawancara, observasi, dan dokumentasi.

Teknik analisis data yang digunakan adalah: (1) mendeskripsikan langkah-langkah penyusunan anggaran BOP di Perusahaan, (2) mendeskripsikan langkah-langkah penyusunan anggaran BOP menurut teori, (3) melakukan analisis dengan cara membandingkan antara langkah-langkah penyusunan anggaran BOP menurut Perusahaan dengan langkah-langkah penyusunan anggaran BOP menurut teori, dan (4) melakukan analisis selisih BOP dengan metode analisis 4 selisih.

Dari hasil analisis yang dilakukan menunjukkan bahwa: (1) Penyusunan anggaran BOP Perusahaan Tenun Kusumatex sudah tepat artinya sudah sesuai dengan kajian teori yang ada, (2) selisih BOP yang terjadi pada tahun 2002 bersifat selisih yang tidak menguntungkan yaitu sebesar Rp. 187.767.635,7 atau 31,44%. Selisih ini merupakan selisih yang tidak terkendali karena BOP sesungguhnya lebih besar dari anggaran BOP. Adapun selisih tersebut terdiri dari selisih anggaran Rp. 194.482.343,8 (TM) atau 32,57%, selisih kapasitas sebesar Rp. 7.307.286,7 (M) atau 1,78%, selisih efisiensi tetap sebesar Rp. 321.204,5 (TM) atau 0,14% dan selisih efisiensi variabel sebesar Rp.271.373,7 (TM) atau 0,14%.

ABSTRACT
PREPARING AND CONTROLLING
FACTORY OVERHEAD BUDGET
A Case Study at Kusumatex Textile Company
Yogyakarta

Anna Eny Handayani
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2004

The aims of this research were to find out: (1) the accuracy of the procedure preparing and controlling factory overhead budget and (2) whether the difference between factory overhead budget and the realization of overhead at years 2002 was controllable or not.

This research was conducted at Kusumatex Textile Company, Tirtodipuran Street No. 8 Yogyakarta. The methods of data collection were interview, observation, and documentation.

The steps of the analysis used in this research were: (1) describing the steps of factory overhead budget preparation in company, (2) describing steps of factory overhead budget preparation theoretically, (3) making analysis of factory overhead budget difference using the four difference methods.

The result of this analysis showed that: (1) preparing and controlling factory overhead budget in Kusumatex Textile Company had been accurate, if compared with existing theory and (2) the difference of factory overhead budget in 2002 was unfavorable Rp. 187.767.635,7 (UF) or 31,44%. This difference was un controllable because the realization was higher than the budget. The differences were on: budget Rp. 194.482.343,8 (UF) or 32,57%, idle capacity Rp. 7.307.286,3 (F) or 1,78%, fixed efficiency Rp. 321.204,5 (UF) or 0,14%, and variable efficiency Rp. 271.373,7 (UF) or 0,14%.

KATA PENGANTAR

Puji syukur dan terima kasih kepada Bapa di Surga atas kesempatan dan anugerah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul: **“Penyusunan dan Pengendalian Anggaran Biaya Overhead Pabrik.”** Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Program Strata Satu (SI) pada Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma Yogyakarta.

Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah berkenan memberikan bantuan, saran dan motivasi serta petunjuk kepada penulis. Ucapan terima kasih ini terutama ditujukan kepada:

1. Bapak Drs. Hg. Suseno TW, M.S., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sanata Dharma.
2. Ibu Fr. Reni Retno A, S.E., M.Si., Akt selaku Ketua Jurusan Akuntansi Universitas Sanata Dharma.
3. Ibu Lilis Setiawati, S.E., M.Si., Akt selaku Dosen Pembimbing I yang dengan sabar memberikan bimbingan dan pengarahan selama penulisan skripsi ini.
4. Bapak Drs. Edi Kustanto, M.M selaku Dosen Pembimbing II yang telah berkenan memberikan masukan dan pengarahan dalam penulisan skripsi ini.
5. Bapak Ir. Drs. Hansiadi Y.H, M.Si., Akt. selaku Dosen Tamu yang telah memberi masukan dalam penyelesaian skripsi ini.

6. Bapak Nuryatin selaku Pimpinan Perusahaan Tenun Kusumatex yang telah memberikan ijin untuk penelitian.
7. Mbak Eny dan seluruh Karyawan Perusahaan Tenun Kusumatex yang telah membantu dan memberikan informasi tentang data-data yang penulis butuhkan untuk menyelesaikan skripsi ini.
8. Segenap Staf Pengajar dan Karyawan Universitas Sanata Dharma yang telah memberikan ilmu yang berguna serta bantuannya yang bermanfaat selama di Universitas Sanata Dharma.
9. Bapak Mc. Sukardi dan Ibu MM. Musinah yang telah memberikan dukungan baik moril maupun spirituil kepada penulis sehingga skripsi ini selesai. Terimakasih juga untuk kakak-kakakku yang telah memotivasi dan mendoakan penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
10. Wahyu, mbak Ayu, mbak Ning, Tiar dan Oktavia yang telah meluangkan waktu mendengarkan keluh kesahku.
11. Rekan-rekan MPT ku: Rina S.E, Andrianus S.E, Memeng, Brigita, Dina, Bruno S.E, Arif, Ivon, Alex, Didik S.E, dan Wawan.
12. Ning S.E, Nila S.E, Mia S.E, Lela S.E, Tari S.E, Maria, Emy, Monthe, Yusi, Andi (makasih dolan-dolannya), Delina, Sri S.E, Nini dan Nana serta semua Akuntansi A 98 yang tidak mungkin saya sebutkan satu per satu.
13. Rekan-rekan senasib dan seperjuangan pada waktu KKN: Paul, Eli, Rama, Santi, Diana, Mickey dan Indri.
14. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam penulisan skripsi ini baik langsung maupun tidak langsung.

Penulis menyadari sepenuhnya akan keterbatasan dan pengetahuan yang dimiliki, sehingga skripsi ini masih banyak kekurangan dan belum sempurna. Oleh karena itu segala kritik dan saran yang membangun untuk perbaikan skripsi ini akan penulis terima dengan senang hati.

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	iv
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA	v
ABSTRAK	vi
ABSTRACK	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	2
C. Batasan Masalah	3
D. Tujuan Penelitian	3
E. Manfaat Penelitian	3
F. Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
A. Prosedur Penyusunan Anggaran	5
1. Pengertian Anggaran	5



2. Langkah-langkah Penyusunan Anggaran.....	5
B. Pengendalian.....	9
C. Biaya Overhead Pabrik	10
1. Pengertian Biaya Overhead Pabrik	10
2. Penggolongan Biaya Overhead Pabrik	12
3. Manfaat Tarif Biaya Overhead Pabrik	18
4. Penentuan Tarif Biaya Overhead Pabrik	18
5. Menghitung Biaya Overhead Sesungguhnya.....	21
6. Analisa Selisih Biaya Overhead Pabrik.....	21
7. Perlakuan Selisih Biaya Overhead Pabrik.....	27
8. Penyebab Timbulnya Selisih Biaya Overhead Pabrik.....	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	30
A. Jenis Penulisan.....	30
B. Tempat dan Waktu penelitian.....	30
C. Subjek dan Objek Penelitian	30
D. Data Yang Dicari.....	31
E. Teknik Pengumpulan Data	31
F. Teknik Analisis Data	32
BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	37
A. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan.....	37
B. Lokasi Perusahaan.....	39
C. Struktur Organisasi.....	40

D. Pembagian Tugas dan Tanggung Jawab.....	41
E. Personalia	44
F. Produksi.....	48
G. Pemasaran dan saluran Distribusi.....	53
H. Promosi	54
BAB V ANALISA DATA DAN PEMBAHASAN	56
A. Deskripsi Data	56
B. Analisa Data	64
C. Pembahasan	72
BAB VI PENUTUP	74
A. Kesimpulan.....	74
B. Keterbatasan	75
C. Saran.....	75

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

TABEL

II.1	ANGGARAN BOP	11
V.1	DATA PENJUALAN.....	58
V.2	RAMALAN PENJUALAN.....	59
V.3	ANGGARAN BOP	62
V.4	HASIL PEMISAHAN BIAYA SEMI VARIABEL	63
V.5	REALISASI BOP	65
V.6	PERBANDINGAN PROSEDUR PENYUSUNAN ANGGARAN BOP	66
V.7	PERBANDINGAN ANGGARAN DAN REALISASI BOP	74

DAFTAR GAMBAR

GAMBAR

IV. 1 STRUKTUR ORGANISAI	42
IV. 2 SKEMA PROSES PRODUKSI.....	54

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Apabila perusahaan memiliki perencanaan yang berorientasi ke depan, maka penyusunan anggaran tahunan perlu dilakukan agar produksi yang akan dilaksanakan dapat terencana dan dapat berjalan dengan baik sesuai dengan yang diharapkan. Untuk melaksanakan penyusunan dan pengendalian biaya produksi, perusahaan menggunakan anggaran produksi.

Biaya produksi merupakan salah satu elemen yang penting dalam suatu perusahaan atau organisasi yang mengolah bahan baku menjadi barang jadi. Informasi tentang biaya produksi sangat diperlukan oleh manajemen dalam penentuan harga pokok produksi.

Terkendalinya biaya produksi akan mendukung tercapainya laba yang optimal, sebab meskipun produksi dapat berjalan dengan lancar dan kualitas produk yang dihasilkan cukup baik tetapi jika tidak didukung dengan usaha menekan biaya produksi maka akan mengakibatkan meningkatnya biaya produksi.

Biaya produksi terdiri dari beberapa elemen biaya yaitu: biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik. Biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung mudah ditentukan karena berhubungan langsung dengan produksi. Sedangkan biaya overhead pabrik mempunyai hubungan tidak langsung terhadap hasil produksi, sehingga sulit diketahui

berapa besarnya. Selain itu jenis dan tingkah laku biaya overhead pabrik beraneka ragam, karena ada yang bersifat tetap, variabel, dan semi variabel. Dengan demikian biaya overhead pabrik perlu mendapat perhatian secara penuh.

Perbandingan antara biaya yang sesungguhnya terjadi dengan biaya yang seharusnya terjadi memungkinkan manajer melakukan pengendalian biaya. Perbandingan ini dilakukan dengan menggunakan laporan perbandingan sebagai dasar untuk mengevaluasi rencana yang telah dibuat oleh manajer, sehingga manajemen dapat melakukan pembetulan dan perbaikan terhadap rencana mereka.

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian tentang “PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN ANGGARAN BIAYA OVERHEAD PABRIK”.

B. Rumusan Masalah

1. Apakah prosedur penyusunan anggaran biaya overhead pabrik di Perusahaan Tenun Kusumatex sudah tepat?
2. Apakah biaya overhead pabrik pada Perusahaan Tenun Kusumatex pada tahun 2002 sudah terkendali ?

C. Batasan Masalah

Permasalahan dibatasi pada penyusunan dan pengendalian anggaran biaya overhead pabrik yang dilakukan oleh Perusahaan.

D. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui bagaimana penyusunan dan pengendalian anggaran biaya overhead pabrik yang dilakukan Perusahaan.

E. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai bahan masukan dan pertimbangan dalam penyusunan dan pengendalian anggaran biaya overhead pabrik di Perusahaan.

2. Bagi Universitas Sanata Dharma

Hasil penelitian ini adalah untuk menambah kepustakaan dan berguna sebagai bahan acuan untuk penelitian.

3. Bagi Penulis

Manfaat penelitian ini adalah untuk menambah, membandingkan, dan menerapkan teori-teori yang telah dipelajari selama masa perkuliahan ke dalam situasi nyata suatu perusahaan.

F. Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini akan menjelaskan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini akan diuraikan teori-teori yang akan digunakan sebagai dasar atau acuan penelitian dalam mengolah data yang diperoleh dari perusahaan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini diuraikan tentang jenis penelitian., tempat dan waktu penelitian, subyek dan obyek penelitian, data yang dicari, teknik pengumpulan data, dan teknik analisis data.

BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Dalam bab ini diuraikan tentang sejarah perkembangan perusahaan, lokasi perusahaan, struktur organisasi, personalia, produksi, dan pemasaran.

BAB V ANALISIS DATA

Dalam bab ini memuat deskripsi data dan analisis data yang diperoleh dengan menerapkan rumus-rumus yang digunakan dalam analisis BOP sehingga dapat menyimpulkan hasil analisis.

BAB VI Penutup

Dalam bab ini merupakan bagian akhir dari penelitian yang berisi kesimpulan, keterbatasan penelitian dan saran dari hasil pembahasan yang dilakukan. Dari hasil kesimpulan dan saran tersebut diharapkan dapat menjadi masukan bagi perusahaan yang bersangkutan.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Prosedur Penyusunan Anggaran

1. Pengertian Anggaran

Anggaran adalah suatu rencana yang dinyatakan secara formal dalam ukuran kuantitatif, biasanya dalam satuan uang, untuk menunjukkan perolehan dan penggunaan sumber-sumber suatu organisasi dalam jangka waktu tertentu, biasanya s

atu tahun (Supriyono, 1994: 90).

2. Langkah-langkah Penyusunan Anggaran

a. Anggaran Penjualan (*Forecasting*)

Forecasting adalah salah satu cara untuk mengukur atau menaksir kondisi dimasa mendatang. Pengukuran tersebut dapat dilakukan secara kuantitatif dan kualitatif.

Metode kuantitatif (*Statical Methode*) adalah cara penaksiran yang menitik beratkan pada perhitungan-perhitungan angka dengan menggunakan berbagai metode statistika. Adapun beberapa cara penaksiran yang bersifat kuantitatif antara lain (Munandar, 1986: 55):

1. Metode trend secara bebas

Metode trend secara bebas menentukan bahwa garis patah-patah yang dibentuk oleh data historis, diganti atau diubah menjadi garis lurus, dengan cara bebas berdasar pada perasaan (intuisi) dari orang-

orang yang bersangkutan. Karena perasaan dan pendapat masing-masing orang itu berbeda-beda, maka hasil penaksiran untuk waktu yang akan datang bersifat subyektif. Akibatnya taksiran yang diperoleh juga menjadi kurang akurat.

2. Metode *trend* setengah rata-rata

Metode *trend* setengah rata-rata menentukan bahwa untuk mengetahui fungsi $Y = a + bx$, semua data historis dikelompokkan menjadi dua kelompok dengan jumlah anggota masing-masing yang sama. Berdasarkan perhitungan rata-rata dari anggota masing-masing kelompok itulah akan diperoleh fungsi garis lurus yang bersangkutan.

Fungsi garis lurus $Y = a + bx$ dapat diketahui dengan menggunakan rumus:

a = rata-rata kelompok satu.

$$b = \frac{\bar{x}_{\text{kelompok 2}} - \bar{x}_{\text{kelompok 1}}}{n}$$

\bar{x} = rata-rata tahun dihitung dari periode dasar

3. Metode *trend moment*

Menurut metode ini fungsi garis lurus sebagai pengganti garis putus-putus yang dibentuk oleh data historis dengan rumus:

$$(1) Y' = a + bx$$

$$(2) \sum y = na + b \sum x$$

$$(3) \sum xy = a \sum x + b \sum x^2$$

Dimana :

Y' = nilai *trend*

Y = data historis

X = parameter pengganti waktu (tahun)

Rumus 2 dan 3 dipergunakan untuk menghitung nilai a dan b yang akan dipergunakan sebagai dasar penerapan garis *trend*. Sedangkan rumus 1 merupakan persamaan garis *trend* yang akan digambarkan.

4. Metode *least square*

Metode ini disebut pula garis regresi, adapun persamaannya adalah:

$$Y = a + bx$$

Dimana:

$$a = \frac{\sum y}{n}$$

$$b = \frac{\sum x.y}{\sum x^2}$$

Y = *trend* yang akan dicari

a = nilai *trend* pada periode dasar

b = koefisien garis *trend*

x = unit/ skala tahun

n = jumlah tahun

Metode kualitatif ini digunakan untuk menyusun *forecast* penjualan maupun *forecast* kondisi bisnis pada umumnya. Pendapat-pendapat yang dipakai sebagai dasar melakukan *foreccst* adalah:

1. Pendapat *salesman*

Pendapat *salesman* digunakan untuk mengukur apakah ada kemajuan atau kemunduran segala hal yang berhubungan dengan tingkat penjualan pada daerah mereka masing-masing di waktu mendatang.

2. Pendapat *sales manager*

Estimasi yang dikemukakan oleh para *salesman* perlu dibandingkan dengan estimasi yang dibuat oleh kepala bagian penjualan. Pada umumnya estimasi kepala bagian penjualan dapat lebih obyektif karena mempertimbangkan banyak faktor. Hal ini mungkin juga disebabkan pendidikannya yang relatif lebih tinggi dan pengalaman yang lebih luas dibidang penjualan.

3. Pendapat para ahli

Kadang-kadang estimasi yang dibuat oleh *salesman* dan kepala bagian penjualan sangat bertentangan satu sama lain, sehingga perusahaan menganggap perlu untuk meminta pertimbangan kepada orang yang lebih ahli.

4. Survey konsumen

Apabila ketiga pendapat diatas masih dirasa kurang dapat dipertanggungjawabkan, maka biasanya lalu diadakan penelitian langsung terhadap konsumen.

b. Anggaran Produksi

Setelah tingkat penjualan direncanakan, atau setelah budget penjualan selesai disusun, langkah selanjutnya adalah menyusun anggaran produksi. Anggaran produksi adalah suatu perencanaan tingkat atau volume yang harus diproduksi oleh perusahaan. Anggaran produksi dapat dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut (Adisaputro dan Asri, 1984: 183):

Tingkat penjualan	xx
Tingkat persediaan akhir	<u>xx +</u>
Jumlah yang harus tersedia	xx
Tingkat persediaan awal	<u>xx -</u>
Tingkat produksi	xx

Anggaran produksi merupakan dasar untuk menyusun anggaran-anggaran seperti anggaran bahan baku, anggaran tenaga kerja langsung dan anggaran overhead pabrik.

B. Pengendalian

Berdasarkan pengertian para ahli ekonomi pengendalian diartikan sebagai berikut:

“Pengendalian adalah proses untuk memeriksa kembali, menilai, dan selalu memonitor laporan-laporan apakah pelaksanaan tidak menyimpang dari tujuan yang sudah ditentukan (Supriyono, 1994: 8).”

“Pengendalian adalah mengarahkan seperangkat variabel (mesin, manusia, peralatan) ke arah tercapainya sasaran atau tujuan (Ahyari, 1992: 4).”

Berdasarkan pengertian-pengertian di atas penulis menyimpulkan bahwa, “Pengendalian adalah suatu proses untuk mengetahui apakah rencana telah dilaksanakan, menilai pelaksanaannya dan mengoreksi apabila pelaksanaan tidak sesuai dengan rencana sehingga sasaran dan tujuan dapat dicapai.”

Langkah-langkah dalam proses pengendalian (Sumarni dan Soeprihanto, 1991: 133):

- a. Menetapkan standar dan metode untuk mengukur prestasi.
- b. Mengukur prestasi kerja.
- c. Menentukan apakah prestasi kerja memenuhi standar.
- d. Mengambil tindakan korektif.

C. Biaya Overhead Pabrik

1. Pengertian Biaya Overhead Pabrik

Biaya overhead pabrik (BOP) pada umumnya didefinisikan sebagai biaya bahan tidak langsung, biaya tenaga kerja tidak langsung, dan biaya pabrik lainnya yang tidak secara mudah diidentifikasi atau dibebankan langsung pada hasil produksi. Istilah lain yang dipakai untuk BOP adalah beban pabrikase tidak langsung (Matz dan Usry, 1989: 177).

Pengalaman masa lalu dapat digunakan sebagai acuan untuk menentukan bagaimana perubahan proses. Identifikasi dilakukan terhadap setiap perubahan dalam setiap jenis biaya dan jumlah yang diperkirakan akan dikeluarkan untuk setiap item per unit aktivitas diestimasi. Misalnya diasumsikan terdapat dua kelompok BOP, satu untuk aktivitas overhead yang bervariasi berdasarkan jam kerja langsung dan satu lagi untuk semua aktivitas overhead lain yang jumlahnya tetap. Dengan menggunakan informasi ini dan jam tenaga kerja langsung yang dianggarkan, dapat disusun anggaran overhead seperti:

Tabel II.1
Anggaran BOP

	Kuartal				Tahun
	1	2	3	4	
Jam tenaga kerja langsung	Xxx	Xxx	xxx	Xxx	xxx
Tarif BOP variabel	<u>xxx x</u>	<u>xxx x</u>	<u>xxx x</u>	<u>xxx x</u>	<u>xxx x</u>
BOP variabel dianggarkan	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
BOP tetap yang dianggarkan	<u>xxx +</u>	<u>xxx +</u>	<u>xxx +</u>	<u>xxx +</u>	<u>xxx +</u>
Total BOP	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx

2. Penggolongan Biaya Overhead Pabrik (Mulyadi, 1993: 208) yaitu:

a. Penggolongan BOP menurut sifatnya

1. Biaya bahan penolong

Biaya bahan penolong adalah bahan-bahan yang menjadi bagian produk jadi tetapi jumlah maupun nilainya relatif kecil bila dibandingkan dengan harga pokok produksi tersebut.

2. Biaya tenaga kerja tidak langsung

Biaya tenaga kerja tidak langsung adalah biaya tenaga kerja yang tidak dapat dihitung secara langsung kepada produk tertentu.

Biaya tenaga kerja tidak langsung terdiri dari:

a. Biaya tenaga kerja yang dikeluarkan dalam departemen pembantu seperti; departemen tenaga listrik, dan departemen gudang.

b. Biaya tenaga kerja tertentu yang dikeluarkan dalam departemen produksi seperti; gaji kepala departemen produksi, gaji pengawas administrasi pabrik, dan upah mandor.

3. Biaya reparasi dan pemeliharaan

Biaya reparasi dan pemeliharaan misalnya; suku cadang, biaya perlengkapan pabrik, dan harga perolehan jasa pihak luar perusahaan untuk keperluan perbaikan dan pemeliharaan perumahan, bangunan pabrik, mesin-mesin, kendaraan, peralatan, dan aktiva tetap yang dipergunakan untuk keperluan pabrik.

4. Biaya yang timbul sebagai akibat berlalunya waktu

Biaya yang termasuk kelompok ini adalah biaya asuransi gedung, mesin, peralatan, dan asuransi kecelakaan kerja.

5. Biaya yang timbul sebagai akibat penilaian terhadap aktiva tetap

Biaya termasuk golongan ini adalah biaya depresiasi pabrik, mesin, dan peralatan.

6. Biaya yang secara langsung memerlukan pengeluaran uang tunai

Biaya yang termasuk kelompok ini adalah biaya reparasi yang diserahkan kepada pihak luar perusahaan, biaya listrik, dan biaya telepon.

b. Penggolongan BOP atas dasar tingkah laku biaya (Supriyono, 1997: 294):

1. Biaya tetap

Karakteristik biaya tetap sebagai berikut:

- a. Biaya yang jumlah totalnya selalu tetap tidak dipengaruhi oleh perubahan volume kegiatan atau aktivitas sampai dengan tingkatan tertentu.
- b. Biaya satuan akan berubah berbanding terbalik dengan perubahan volume kegiatan. Semakin tinggi volume kegiatan semakin rendah biaya satuan, semakin rendah volume kegiatan semakin tinggi biaya satuan.
- c. Misal biaya asuransi pabrik, biaya penyusutan aktiva tetap, gaji staf pabrik dan mandor.

2. Biaya variabel

Karakteristik biaya variabel sebagai berikut:

- a. Biaya yang jumlah totalnya akan berubah secara sebanding dengan perubahan volume kegiatan. Semakin besar volume kegiatan semakin besar jumlah biaya variabel, semakin rendah volume kegiatan semakin rendah jumlah total biaya variabel.
- b. Biaya satuan tidak terpengaruh oleh perubahan volume kegiatan, jadi biaya satuan konstan.
- c. Misal sebagian tenaga kerja tidak langsung, biaya bahan penolong, dan bahan bakar.

3. Biaya semi variabel

Karakteristik biaya semi variabel adalah:

- a. Biaya yang jumlah totalnya akan berubah sesuai dengan perubahan volume kegiatan, akan tetapi sifat perubahannya tidak sebanding. Semakin tinggi volume kegiatan semakin besar jumlah total biaya, semakin rendah volume kegiatan semakin rendah jumlah total biaya, tetapi perubahannya tidak sebanding.
- b. Biaya satuan berubah terbalik dihubungkan dengan perubahan volume kegiatan tetapi sifatnya tidak sebanding. Sampai dengan tingkat tertentu, semakin tinggi volume kegiatan semakin rendah biaya satuan, semakin rendah volume kegiatan semakin tinggi biaya satuan.
- c. Misal biaya pembangkit listrik, biaya reparasi dan pemeliharaan.

Dalam penentuan tarif biaya overhead pabrik, biaya semi variabel harus dipisahkan ke dalam unsur biaya tetap dan biaya variabel. Untuk memisahkan biaya semi variabel ke dalam biaya tetap dan biaya variabel ada beberapa metode yang dapat dipakai (Hansen dan Mowen, 1997:96):

1. Metode tinggi-rendah (*Hight and Low Point Method*)

Metode tinggi-rendah menyeleksi terlebih dahulu dua titik yang akan digunakan untuk menghitung parameter F dan V, dimana F adalah komponen biaya tetap yaitu perpotongan garis total biaya. Dan V adalah variabel biaya per unit yaitu kemiringan garis. Dengan dua titik yang ada, kemiringan dan perpotongan dapat ditentukan. Misalnya (X1, Y1) adalah titik pertama yaitu titik terendah dan (X2, Y2) adalah titik kedua yaitu titik tertinggi sehingga persamaan untuk menentukan kemiringan dan perpotongan adalah:

$$V = \frac{\text{perubahan biaya}}{\text{perubahan aktivitas}}$$

$$\text{Atau } \frac{Y2 - Y1}{X2 - X1}$$

$$\begin{aligned} F &= \text{Total biaya campuran} - \text{biaya variabel} \\ &= Y2 - VX \end{aligned}$$

Sehingga rumus biaya metode tinggi-rendah adalah

$$Y = F + VX$$

2. Metode *Scatterplot*

Metode *scatterplot* adalah menilai validitas hubungan linier yaitu hubungan antara biaya persiapan (sumbu horisontal) dan tingkat aktivitas (sumbu vertikal) dengan memplot titik-titik data dan selanjutnya menarik garis yang melewati titik-titik tersebut.

Dengan mengasumsikan pilihan garis terbaik, maka garis yang melalui titik (X1, Y1) dan (X2, Y2) maka biaya variabel per unit dapat dihitung dengan:

$$V = \frac{Y2 - Y1}{X2 - X1}$$

Untuk menghitung komponen biaya tetap dapat digunakan persamaan titik potong sebagai berikut:

$$\begin{aligned} F &= Y2 - VX2 \\ &= Y1 - VX1 \end{aligned}$$

sehingga rumus biaya untuk aktivitas persiapan dapat ditunjukkan:

$$Y = F + VX$$

3. Metode kuadrat terkecil (*Least Squares Method*)

Metode ini disebut pula garis regresi, adapun persamaannya adalah:

$$Y = F + VX$$

Dimana:

Y = Jumlah biaya

F = Biaya tetap

V = Biaya variabel per unit

X = Tingkat produksi

Rumus tersebut adalah sebagai berikut:

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

$$F = \frac{\sum Y}{n} - V \left(\frac{\sum X}{n} \right)$$

c. Penggolongan BOP Menurut Hubungan dengan Departemen

1. BOP langsung departemen (*Direct Departmental Overhead Expenses*) adalah BOP yang terjadi dalam departemen tertentu dan manfaatnya hanya dinikmati oleh departemen tersebut. Misalnya; gaji mandor departemen produksi, biaya depresiasi mesin, dan biaya bahan penolong.
2. BOP tidak langsung departemen (*Indirect Departmental Overhead Expenses*) adalah BOP yang manfaatnya dinikmati oleh lebih dari satu departemen. Misalnya; biaya depresiasi, pemeliharaan dan asuransi gedung pabrik.

3. Manfaat Tarif BOP

Tarif BOP yang ditentukan dimuka dapat memberikan manfaat pada manajemen sebagai berikut:

- a. Sebagai alat untuk membebankan BOP kepada produk dengan teliti, adil, dan cepat dalam rangka menghitung harga pokok produksi.
- b. Sebagai alat untuk mengadakan perencanaan terhadap BOP, apabila tarif BOP dipisahkan ke dalam tarif tetap dan tarif variabel.
- c. Sebagai alat pengambilan keputusan terutama dalam menyajikan informasi biaya relevan.
- d. Sebagai alat pengendalian.

4. Penentuan Tarif Biaya Overhead Pabrik

Langkah-langkah Penentuan Tarif BOP (Supriyono, 1997:320):

- a. Penentuan anggaran (*Budget*) BOP

Pada awal periode disusun *budget* untuk setiap elemen BOP yang digolongkan ke dalam biaya tetap dan biaya variabel.

- b. Penentuan tingkat kapasitas dan dasar pembebanan

1. Penentuan tingkat kapasitas

Ada empat jenis tingkat produksi yang digunakan untuk menetapkan tarif BOP, yaitu (Somantri, 1994 : 121):

- a. Kapasitas teoritis atau kapasitas ideal

Kapasitas teoritis adalah hasil maksimum yang dapat dicapai oleh suatu departemen atau pabrik, dengan tidak memperhitungkan

terjadinya kerusakan mesin, absensi pekerja, kelambatan bahan baku dan hambatan-hambatan lainnya yang tidak dapat dihindari.

b. Kapasitas praktis atau kapasitas realistik

Kapasitas praktis adalah hasil maksimum yang dapat dicapai oleh suatu departemen atau pabrik, dikurangi dengan pengaruh adanya hambatan-hambatan intern yang tidak dapat dihindarkan. Misalnya; kemacetan mesin, kelambatan bahan baku, waktu istirahat, dan hari libur.

c. Kapasitas normal atau kapasitas jangka panjang

Kapasitas normal adalah kemampuan perusahaan untuk memproduksi, dengan memperhitungkan adanya hambatan-hambatan intern yang tidak dapat dihindarkan, dan permintaan terhadap produk dalam jangka panjang.

d. Kapasitas sesungguhnya yang diharapkan atau kapasitas jangka pendek.

Kapasitas sesungguhnya yang diharapkan adalah kemampuan perusahaan untuk memproduksi yang diperkirakan dapat dicapai dalam tahun yang akan datang. Kapasitas sesungguhnya yang diharapkan dapat dicapai, ditentukan atas dasar taksiran kemungkinan penjualan produk dalam tahun yang akan datang.

2. Memilih dasar pembebanan

Dasar-dasar pembebanan yang digunakan:

a. Unit Produksi

Apabila perusahaan hanya menghasilkan satu jenis produk, pembebanan BOP dilakukan pada semua produk yang dihasilkan dengan jumlah yang sama.

b. Biaya Bahan Langsung

Apabila overhead pabrik sebagian besar terdiri dari biaya-biaya yang jumlahnya dipengaruhi oleh bahan yang dipakai maka dasar pembebanan ini digunakan:

c. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Apabila sebagian besar dari BOP terdiri atas biaya-biaya yang berhubungan erat dengan biaya tenaga kerja langsung.

d. Jam Kerja Langsung

Apabila besar biaya tenaga kerja langsung berhubungan erat dengan banyaknya jam tenaga kerja langsung yang digunakan dalam proses produksi.

e. Jam Mesin

Apabila sebagian besar dari BOP terdiri atas biaya-biaya yang berhubungan erat dengan waktu penggunaan mesin.

c. Perhitungan tarif BOP

Tarif BOP dihitung dari budget BOP dibagi dengan dasar pembebanan pada kapasitas yang dipakai. Rumus yang dapat digunakan adalah:

$$\text{Tarif BOP} = \frac{\text{BOP yang dianggarkan}}{\text{Taksiran dasar pembebanan}}$$

5. Menghitung BOP Sesungguhnya

BOP sesungguhnya yang terjadi selama periode berjalan, dikumpulkan dan dicatat ke dalam rekening BOP sesungguhnya. Selanjutnya pada akhir periode, rekening BOP dibebankan dibandingkan dengan rekening BOP sesungguhnya yang hasilnya adalah selisih BOP.

Ada dua kemungkinan selisih BOP yaitu:

- a. Jika BOP dibebankan jumlahnya lebih besar dari BOP sesungguhnya maka selisih tersebut berupa BOP lebih dibebankan.
- b. Jika BOP dibebankan jumlahnya lebih kecil dari BOP sesungguhnya maka selisih tersebut berupa BOP yang kurang dibebankan.

6. Analisa Selisih BOP

Selisih BOP dapat dianalisa dengan menggunakan tiga metode analisis antara lain:

- a. Analisa dua selisih
 1. Selisih terkendali (*Controllable Variance*)

Selisih terkendali adalah selisih yang diakibatkan oleh perbedaan antara BOP yang sesungguhnya dengan BOP yang dianggarkan pada jam atau kapasitas standar.

Selisih terkendali dihitung dengan rumus (Somantri, 1994:90):

BOP sesungguhnya.....	Xx
BOP yang dianggarkan pada kapasitas standar:	
BOP tetap (KN x TT).....	xx
BOP variabel (KSt x TV).....	<u>xx</u> +
	<u>xx</u> -
Selisih terkendali	xx

Jika BOP sesungguhnya lebih besar dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas standar, sifat selisih tidak terkendali tidak menguntungkan.

Jika BOP sesungguhnya lebih kecil dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas standar, sifat selisih terkendali menguntungkan.

2. Selisih Volume (*Volume Variance*)

Selisih volume adalah selisih antara BOP yang dianggarkan pada kapasitas standar dengan BOP standar yang dibebankan kepada produk.

Selisih volume dihitung dengan rumus:

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas standar	xx
- BOP standar yang dibebankan kepada produk:	
KSt x tarif BOP standar	<u>xx</u> -
Selisih volume	xx

Apabila kapasitas normal lebih besar dari kapasitas sesungguhnya berarti kapasitas standar tidak dapat melampaui kapasitas normal yang tersedia, sebagian volume produksi tidak dipakai. Sifat selisih tidak menguntungkan.

Apabila kapasitas normal lebih kecil dari kapasitas sesungguhnya berarti kapasitas standar dapat dilampaui kapasitas normal yang tersedia, volume dipakai dengan baik. Sifat selisih menguntungkan.

b. Analisa tiga selisih

1. Selisih Anggaran (*Spending Variance*)

Selisih anggaran merupakan selisih BOP yang menunjukkan perbedaan antara biaya sesungguhnya terjadi dengan taksiran biaya yang seharusnya dikeluarkan menurut anggaran.

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya:

BOP tetap (KN x TT)	xx
BOP variabel (JTKS x TV)	<u>xx +</u>
	xx

- BOP yang sesungguhnya terjadi

	<u>xx -</u>
Selisih anggaran	xx

Apabila BOP sesungguhnya lebih besar dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih besar dibanding biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, selisih bersifat tidak menguntungkan.

Apabila BOP sesungguhnya lebih kecil dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih kecil dibandingkan biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, selisih bersifat menguntungkan.

2. Selisih Kapasitas (*Idle Capacity Variance*)

Selisih kapasitas terjadi karena selisih BOP yang disebabkan karena tidak dipakainya atau dilampauinya kapasitas yang dianggarkan. Selisih kapasitas merupakan perbedaan antara BOP tetap yang dianggarkan dengan BOP tetap yang dibebankan kepada produk.

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya	xx
- JTKS x tarip BOP standar	<u>xx -</u>
selisih kapasitas	xx

Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih besar dari BOP dibebankan berarti sebagian kapasitas normal yang tersedia tidak dipakai atau mengganggu, selisih bersifat tidak menguntungkan. Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih kecil dari BOP dibebankan berarti kapasitas normal yang tersedia dapat dipakai lebih baik atau dapat dilampaui, selisih bersifat menguntungkan.

3. Selisih efisiensi (*Efficiency Variance*)

Selisih efisiensi adalah perbedaan antara kapasitas standar dengan kapasitas sesungguhnya yang dipakai

- Jam tenaga kerja standar x Tarip BOP standar	xx
--	----

- Jam tenaga kerja sesungguhnya x Tarif BOP	<u>xx -</u>
selisih efisiensi	xx

c. Analisa empat selisih

1. Selisih Anggaran (*Spending Variance*)

Selisih anggaran merupakan selisih BOP yang menunjukkan perbedaan antara biaya sesungguhnya terjadi dengan taksiran biaya yang seharusnya dikeluarkan menurut anggaran.

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya:

BOP tetap (KN x TT)	xx
BOP Variabel (JTKS x TV)	<u>xx +</u>
	xx

- BOP yang sesungguhnya terjadi

	<u>xx -</u>
Selisih anggaran	xx

Apabila BOP sesungguhnya lebih besar dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih besar dibanding biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya selisih bersifat tidak menguntungkan.

Apabila BOP sesungguhnya lebih kecil dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih kecil dibandingkan biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, selisih bersifat menguntungkan.



2. Selisih Kapasitas (*Idle Capacity variance*)

Selisih kapasitas terjadi karena BOP yang disebabkan karena tidak dipakainya atau dilampauinya kapasitas yang dianggarkan. Selisih kapasitas merupakan perbedaan antara BOP tetap yang dianggarkan dengan BOP tetap yang dibebankan kepada produk.

Selisih kapasitas dihitung dengan rumus:

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya	xx
- JTKS x tarif BOP standar	<u>xx</u> -
Selisih kapasitas	xx

Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih besar dari BOP dibebankan berarti sebagian kapasitas normal yang tersedia tidak dipakai atau menganggur, selisih bersifat tidak menguntungkan. Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih kecil dari BOP dibebankan berarti kapasitas normal yang tersedia dapat dipakai lebih baik atau dapat dilampaui, selisih bersifat menguntungkan

3. Selisih efisiensi tetap

$JTKSt - JTKS \times \text{Tarif BOP tetap standar}$

4. Selisih efisiensi variabel

$JTKSt - JTKS \times \text{Tarif BOP variabel standar}$

Keterangan:

KN = kapasitas normal

TT = tarif tetap

TV = tarif variabel

JTKS = jam tenaga kerja sesungguhnya

JTKSt = jam tenaga kerja standar

7. Perlakuan Selisih BOP

Pentingnya perlakuan selisih BOP karena akan menyangkut masalah pengukuran besarnya laba perusahaan dan penentuan besarnya harga pokok persediaan. Perlakuan selisih BOP pada akhir akuntansi tergantung kepada penyebab timbulnya selisih sebagai berikut:

- a. Selisih BOP ditimbulkan akibat ketidaktepatan penentuan tarif BOP misalnya adanya kebijaksanaan pemerintah yang akan mempengaruhi tingkat harga BOP yang sifatnya tidak dapat diperkirakan terlebih dahulu oleh perusahaan. Dalam hal ini selisih BOP akan dialokasikan kembali ke dalam elemen persediaan produk dalam proses, persediaan produk selesai dan harga pokok penjualan; atas dasar BOP yang dibebankan kepada produk tersebut.
- b. Selisih BOP yang ditimbulkan karena faktor efisiensi dalam arti perusahaan telah dapat bekerja dengan efisien atau sebaliknya perusahaan telah bekerja dengan tidak efisien. Bagi perusahaan tidak ada alasan untuk mengkapitalisasi selisih biaya yang disebabkan faktor efisiensi ke dalam harga pokok persediaan produk dalam proses maupun persediaan produk selesai. Oleh karena itu selisih BOP akan diperlakukan langsung ke dalam elemen rugi laba, penyajian selisih

yang tidak menguntungkan dapat menambah harga pokok penjualan atau mengurangi laba kotor atas penjualan, sedangkan perlakuan selisih yang menguntungkan dapat mengurangi harga pokok penjualan atau menambah laba kotor atas penjualan.

8. Penyebab Timbulnya Selisih Biaya Overhead Pabrik

Dengan menggunakan berbagai macam metode perhitungan selisih BOP seperti diatas, maka dengan data angka-angka tersebut dapatlah diketahui terjadinya penyimpangan atau selisih BOP antara yang sesungguhnya dengan BOP yang dibebankan. Hal ini sangatlah berguna bagi manajemen baik sebagai bahan informasi di dalam proses perencanaan dan pengendalian biaya maupun untuk mengawasan biaya. Sedangkan penyebab timbulnya selisih BOP dapat diuraikan sebagai berikut:

- a. Penyebab timbulnya selisih anggaran
 1. Penggunaan bahan baku yang keliru, hal ini disebabkan oleh:
 - a. Terjadinya penggunaan bahan baku yang tidak memenuhi standar.
 - b. Adanya bahan baku yang rusak.
 - c. Penanganan barang yang kurang baik.
 - d. Penggunaan bahan penolong yang tidak memenuhi standar.
 - e. Penyortiran bahan baku yang kurang baik.
 - f. Pemindahan barang yang kurang baik.
 2. Penggunaan tenaga kerja yang keliru, hal ini disebabkan:
 - a. Tenaga kerja yang kurang terampil.

- b. Lingkungan kerja yang kurang baik.
 - c. Kurangnya alat untuk keselamatan kerja.
 - d. Kurangnya insentif upah dan premi
 - e. Kurangnya pengawasan
- b. Penyebab timbulnya selisih kapasitas
- 1. Penyebab yang terkendali
 - a. Keterlambatan bahan baku yang menyebabkan karyawan menanti kerja.
 - b. Karena mesin sudah tua menyebabkan kerusakan mesin.
 - c. Kurangnya operator, maksudnya tenaga kerja banyak tapi operator sedikit, sehingga mengakibatkan kurangnya pengawasan.
 - d. Kurangnya pemeliharaan dan pengawasan pada mesin.
 - e. Tenaga kerja yang ceroboh dalam menggunakan mesin.
 - f. Tenaga kerja terlalu banyak, tetapi fasilitas peralatan yang tersedia kurang.
 - g. Kurangnya rencana kerja yang sistematis.
 - h. Manajemen kurang mampu dalam memimpin perusahaan.
 - 2. Penyebab tidak terkendali
 - a. Berkurangnya permintaan konsumen.
 - b. Fluktuasi hari dalam kalender.
 - c. Kelebihan kapasitas produksi.
- c. Penyebab timbulnya selisih efisiensi
- 1. Tenaga kerja tidak efisien.

2. Perubahan dalam operasional.
3. Peralatan baru.
4. Tidak adanya standar penggunaan bahan baku, mesin, dan tenaga kerja.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan cara studi kasus yaitu penelitian yang dilakukan terhadap obyek tertentu sehingga kesimpulan dari hasil penelitian hanya berlaku pada obyek tersebut.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat penelitian

Penelitian dilakukan di Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta.

2. Waktu penelitian

Penelitian dilakukan pada bulan Oktober 2003

C. Subjek dan Obyek Penelitian

1. Subjek penelitian

- a. Pimpinan perusahaan
- b. Kepala Bagian Produksi
- c. Kepala Bagian Penjualan
- d. Kepala Bagian Keuangan
- e. Kepala Bagian Administrasi
- f. Karyawan

2. Obyek penelitian

Yang menjadi obyek penelitian adalah biaya overhead pabrik pada Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta untuk tahun 2002.

D. Data Yang Dicari

1. Gambaran umum perusahaan.
2. Struktur organisasi.
3. Anggaran BOP tahun 2002.
4. BOP sesungguhnya tahun 2002.
5. Data produksi.
6. Volume produksi yang dianggarkan.
7. Volume produksi yang direalisasi.

E. Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara.

Teknik wawancara dilakukan dengan tanya jawab secara langsung kepada pihak yang terkait.

2. Observasi.

Melakukan pengamatan secara langsung terhadap obyek yang diteliti.

3. Dokumentasi.

Teknik pengumpulan data dengan cara melihat dan menganalisis data yang telah ada dalam perusahaan.

F. Teknik Analisa Data

Teknik analisa data yang dipakai untuk menjawab permasalahan diatas dilakukan langkah-langkah sebagai berikut:

Untuk masalah pertama:

1. Mendeskripsikan prosedur penyusunan dan pengendalian anggaran BOP hasil temuan lapangan
2. Mendeskripsikan prosedur penyusunan dan pengendalian anggaran BOP yang tepat secara teoritis.

Prosedur penyusunan dan pengendalian anggaran BOP yang tepat secara teori:

a. Membuat Ramalan Penjualan

Langkah awal dalam menyusun anggaran pada umumnya adalah menentukan jumlah penjualan. karena jumlah penjualan akan menjadi dasar untuk menyusun anggaran lainnya seperti anggaran produksi, anggaran biaya bahan baku, anggaran tenaga kerja langsung, dan anggaran biaya overhead pabrik.

b. Membuat Rencana Produksi

Anggaran produksi menunjukkan berapa unit yang harus diproduksi untuk memenuhi permintaan penjualan dan persediaan akhir. Dengan demikian maka besarnya penjualan perusahaan akan menjadi faktor penentu di dalam perencanaan produksi yang disusun tersebut.

Untuk menghitung jumlah yang diproduksi, diperlukan data jumlah yang akan dijual dan jumlah pada persediaan awal dan akhir. Rumus yang dipakai untuk menghitung unit yang diproduksi adalah sebagai berikut:

Unit yang diproduksi = unit penjualan yang diharapkan + unit persediaan akhir – unit persediaan awal

- c. Menyusun anggaran biaya overhead pabrik.
- d. Memisahkan anggaran biaya overhead pabrik semi variabel ke dalam biaya tetap dan biaya variabel dengan menggunakan metode kuadrat terkecil

(Least Square):

$$Y = F + VX$$

Y = Jumlah biaya

F = biaya tetap

V = biaya variabel satuan

X = tingkat produksi

Rumus tersebut adalah sebagai berikut:

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

$$F = \frac{\sum Y}{n} - V \left(\frac{\sum X}{n} \right)$$

- e. Menentukan dasar pembebanan dan tingkat kapasitas.
- f. Menentukan tarif BOP standar

Tarif BOP standar dihitung dengan membagi BOP yang dianggarkan pada kapasitas normal dengan kapasitas normal.

3. Melakukan analisis terhadap perbedaan langkah pertama dan kedua
 - a. Melihat biaya-biaya apa saja yang dimasukkan dalam anggaran BOP tersebut dan apakah penggolongan BOP menurut perusahaan sudah tepat?
 - b. Mengevaluasi penggolongan BOP semi variabel ke dalam BOP tetap dan BOP variabel.
 - c. Mengevaluasi pemisahan BOP semi variabel ke dalam BOP tetap dan BOP variabel.
 - d. Mengevaluasi dasar pembebanan BOP yang digunakan dalam perusahaan untuk menghitung tarif BOP.
 - e. Mengevaluasi penentuan tarif anggaran BOP.
4. Menarik kesimpulan apakah penyusunan dan pengendalian anggaran BOP yang dilakukan “Perusahaan Tenun Kusumatex” sudah tepat.

Untuk masalah kedua:

1. Menghitung selisih BOP dengan metode empat selisih.

Menghitung selisih BOP dilakukan dengan cara membandingkan BOP dianggarkan dengan BOP sesungguhnya. Apabila BOP dianggarkan lebih besar dari pada BOP sesungguhnya, maka selisih tersebut bersifat tidak menguntungkan dan sebaliknya apabila BOP dianggarkan lebih kecil daripada BOP sesungguhnya, maka selisih tersebut bersifat menguntungkan.

Teknik analisa BOP metode empat selisih:

a. Selisih Anggaran (*Spending Variance*)

Selisih anggaran merupakan selisih BOP yang menunjukkan perbedaan antara biaya sesungguhnya terjadi dengan taksiran biaya yang seharusnya dikeluarkan menurut anggaran.

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya:

BOP tetap (KN x TT)	xx
BOP Variabel (JTKS x TV)	<u>xx +</u>
	xx

- BOP yang sesungguhnya terjadi

Selisih anggaran	<u>xx -</u>
	xx

Apabila BOP sesungguhnya lebih besar dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih besar dibandingkan biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, maka selisih bersifat tidak menguntungkan.

Apabila BOP sesungguhnya lebih kecil dari BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya berarti biaya sesungguhnya lebih kecil dibandingkan biaya yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya, maka selisih bersifat menguntungkan.

b. Selisih Kapasitas (*Idle Capacity Variance*)

Selisih kapasitas terjadi karena selisih BOP yang disebabkan karena tidak dipakainya atau dilampauinya kapasitas yang dianggarkan. Selisih kapasitas merupakan perbedaan antara BOP tetap yang dianggarkan dengan BOP tetap yang dibebankan kepada produk.

Selisih kapasitas dihitung dengan rumus:

- BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya	xx
- JTKS x tarif BOP standar	<u>xx -</u>
Selisih kapasitas	xx

Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih besar dari BOP dibebankan berarti sebagian kapasitas normal yang tersedia tidak dipakai atau menganggur, maka selisih bersifat tidak menguntungkan.

Apabila BOP yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya lebih kecil dari BOP dibebankan berarti kapasitas normal yang tersedia dapat dipakai lebih baik atau dapat dilampaui, maka selisih bersifat menguntungkan.

c. Selisih efisiensi tetap

$(JTKSt - JTKS) \times \text{Tarip BOP tetap standar}$

d. Selisih efisiensi variabel

$(JTKSt - JTKS) \times \text{Tarip BOP variabel standar}$

Setelah dilakukan perhitungan selisih kita perlu menguji hipotesis apakah selisih BOP tersebut signifikan (yang merupakan selisih tidak terkendali) atau tidak signifikan (yang merupakan selisih terkendali). Maka dapat dilakukan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Menentukan hipotesa sesuai dengan permasalahan

Hipotesis untuk kasus ini:

$H_0 = \text{tidak ada perbedaan antara anggaran (A) dengan realisasi (R)}$

H_a = ada perbedaan antara anggaran (A) dengan realisasi (R)

2. Pengambilan keputusan

Dasar pengambilan keputusan:

Jika $-t$ hitung $< -t$ tabel dan t hitung $> t$ tabel maka H_0 ditolak.

Jika $-t$ hitung $> -t$ tabel dan t hitung $< t$ tabel maka H_0 diterima.

Tingkat signifikansi (α) adalah 5% dengan Df atau derajat kebebasan adalah n (jumlah data) $- 1$.

Uji yang dilakukan adalah dengan menggunakan pengujian terhadap dua sampel berpasangan atau *paired sampel t test* karena penulis bermaksud untuk membedakan dua populasi yang memiliki rata-rata (mean) sama.

2. Menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih BOP

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan

Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta di dirikan pada tahun 1963 oleh Bapak Ashari dengan surat izin usaha No. 394/012/D/AI/11/1963 diatas tanah seluas 2000 m² di kawasan Yogyakarta bagian selatan, tepatnya di Jl Tirtodipuran NO 8. Perusahaan ini sebelumnya bernama Perusahaan Tenun Cindelaras dan berbentuk perseorangan.

Pada awalnya perusahaan beroperasi dengan alat yang masih sederhana yaitu alat tenun yang terbuat dari kayu, atau lebih dikenal sebagai Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Jumlah alat ini masih sedikit, sehingga hasilnya kurang memuaskan. Namun setelah lama beroperasi kegiatan perusahaan ini mengalami peningkatan. Ini terbukti pada tahun 1975 perusahaan mampu memperbaharui peralatan tenun dari ATBM menjadi Alat Tenun Mesin (ATM) sebanyak 15 unit. Dengan adanya alat tersebut perusahaan semakin berkembang dengan pesat dan permintaan produksi semakin meningkat. Oleh karena itu pada tahun 1976 perusahaan menambah ATM lagi sehingga menjadi 40 unit. Dengan didukung oleh alat tenun tersebut kini perusahaan memiliki kemampuan produksi lebih besar. Kondisi perusahaan yang lebih baik dan stabil ini hanya dapat dipertahankan oleh perusahaan sampai tahun 1982.

Kondisi perusahaan yang tadinya membaik mulai menunjukkan adanya penurunan. Hal ini disebabkan karena kurang baiknya pengelolaan manajemen perusahaan tersebut dan pengaruh keadaan perekonomian yang kurang baik. Perusahaan Tenun Cindelaras mulai sering mengalami kemacetan-kemacetan dan keadaan ini semakin buruk sampai tahun 1983, perusahaan mengalami kemacetan total dalam memproduksi dan jatuh pailit. Kemudian pada tahun 1985 perusahaan dijual kepada Bapak Muwardi, dengan modal sebesar Rp 52 022 621,00.

Oleh pemilik yang baru, nama Perusahaan Tenun Cindelaras diganti menjadi Perusahaan Tenun Kusumatex. Perusahaan ini bergerak dibidang pengolahan bahan baku benang menjadi bahan dasar blaco atau kain *grey*. Perusahaan mengawali kegiatan usahanya dengan menggunakan mesin tenun sebanyak 40 unit dengan tenaga kerja sebanyak 70 orang. Setelah melaksanakan kegiatan produksinya selama 1 tahun, perusahaan memperlihatkan kemajuan yang pesat. Ini terbukti dengan digunakannya 40 unit ATM, meskipun demikian perusahaan belum dapat memenuhi permintaan konsumen yang semakin meningkat. Oleh karena itu perusahaan menambah alat tenunnya menjadi 60 unit dan sampai saat ini perusahaan memiliki 72 alat tenun mesin dengan modal sebesar Rp 573 261 612,00 dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 136 orang.

B. Lokasi Perusahaan

Penentuan lokasi perusahaan merupakan hal yang sangat penting, karena akan mempengaruhi kelangsungan hidup perusahaan maupun dalam persaingannya dengan perusahaan lain, sehingga apabila perusahaan semakin maju tidak akan mengalami kesulitan dalam mengadakan perluasan dan tidak akan mengganggu jalannya kegiatan yang sedang berlangsung.

Perusahaan Tenun Kusumatek berlokasi di Jl Tirtodipuran No 8, Kelurahan Mangkuyudan, Kecamatan Mantrijeron Kodya dan berdiri diatas tanah seluas 2000 m². Alasan pemilihan lokasi perusahaan dengan mempertimbangkan berbagai faktor antara lain:

1. Dekat dengan bahan baku dan bahan penolong

Tersedianya bahan baku yang mencukupi untuk proses produksi dan dapat diperoleh dengan mudah.

2. Dekat dengan sumber tenaga kerja

Tersedianya tenaga kerja yang cukup memadai disekitar lokasi perusahaan tersebut baik dari segi kualitas maupun kuantitas memudahkan perusahaan untuk mendapatkan tenaga kerja.

3. Dekat dengan pasar

Yang dimaksud dengan pasar disini adalah konsumen, yaitu pengusaha pakaian jadi, pengusaha batik dan orang-orang yang membutuhkan barang hasil produksinya. Karena letaknya cukup strategis maka dengan sendirinya perusahaan akan lebih mudah dalam menjalankan kegiatan pemasarannya.

4. Dekat dengan jalan raya

Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta terletak dipinggir jalan raya sehingga memudahkan transportasi dan komunikasi yaitu menghubungkan pabrik dengan pasar bahan baku dan tenaga kerja baik yang ada di dalam kota maupun di luar kota Yogyakarta, sehingga memperlancar usaha perusahaan.

Selain pertimbangan-pertimbangan strategi diatas, masih ada pertimbangan lain yaitu faktor sosial diantaranya:

1. Membuka lapangan pekerjaan bagi orang-orang yang berada di daerah sekitarnya.
2. Membantu memenuhi kebutuhan masyarakat terutama dalam masalah industri dan khususnya masalah sandang seperti kain.
3. Membantu pemerintah dalam usaha meningkatkan pendapatan nasional.

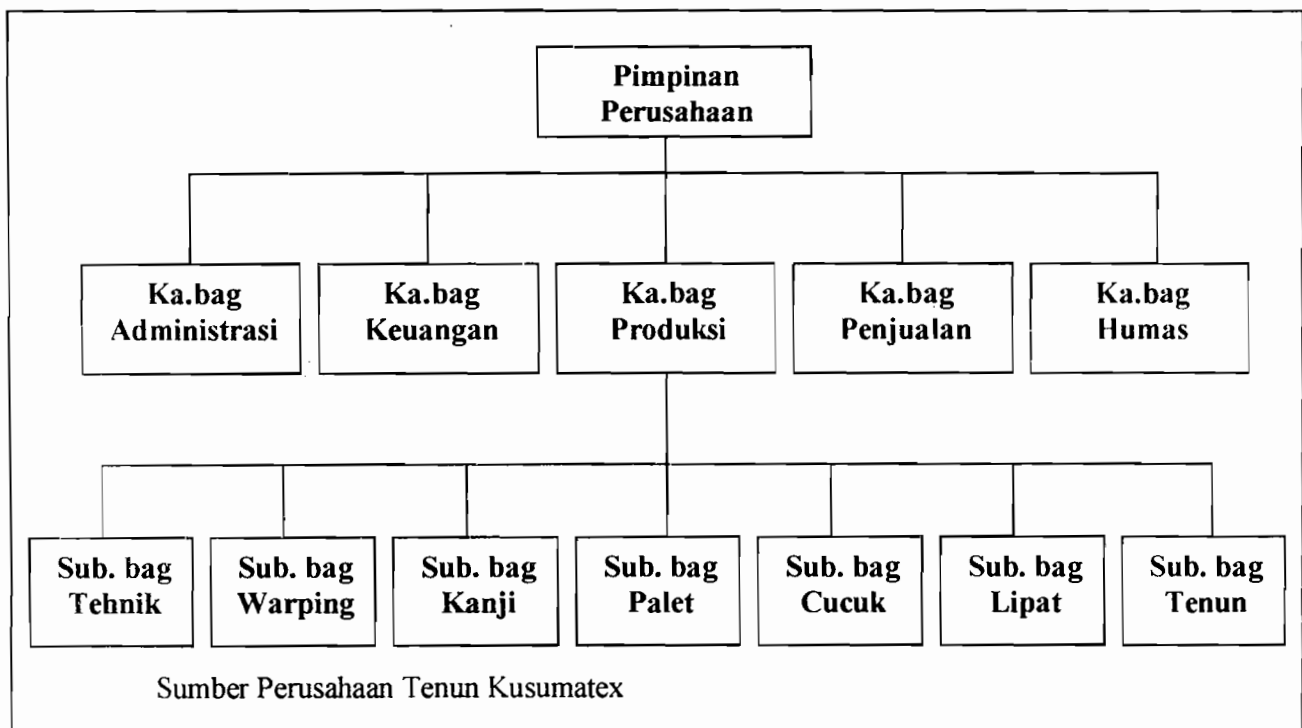
C. Struktur Organisasi

Organisasi diperlukan sebagai alat untuk mencapai tujuan yang dikehendaki. Organisasi adalah kerjasama orang-orang atau sekelompok orang dengan menggunakan dana, alat dan teknologi serta mau terikat dengan peraturan-peraturan yang ada di lingkungan tertentu. Struktur organisasi berfungsi sebagai bagan yang mengatur, memberi wewenang, tanggung jawab dan menghubungkan tiap bagian departemen.

Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta merupakan perusahaan perseorangan, jadi pemilik perusahaan sekaligus sebagai pimpinan perusahaan. Bentuk struktur organisasi perusahaan ini adalah struktur lini

(garis lurus) dimana kekuasaan dan tanggungjawab ada pada satu pimpinan sehingga segala perintah dari pimpinan tertinggi mengalir melalui garis lurus kepada bawahan yang paling rendah.

Adapun bagan struktur organisasi Perusahaan Tenun Kusumatex Yogyakarta adalah sebagai berikut:



D. Pembagian Tugas dan Tanggung jawab

Untuk lebih jelasnya dibawah ini akan diuraikan tentang wewenang, tugas, dan tanggung jawab dari masing-masing bagian secara garis besarnya yaitu:

1. Pimpinan perusahaan

Pimpinan perusahaan dipegang oleh pemilik, sebagai pemimpin dalam menjalankan perusahaan. Tugas-tugasnya adalah:

- a. Bertanggungjawab atas maju mundurnya perusahaan.
- b. Mengawasi jalannya perusahaan serta perkembangannya.

2. Kabag Administrasi

Bagian ini bertugas melaksanakan pembukuan dan menyelenggarakan segala sesuatu yang berhubungan dengan administrasi perusahaan yaitu surat-menyurat baik ke dalam perusahaan maupun ke luar perusahaan serta mendokumentasikan kegiatan perusahaan dan melakukan kegiatan perusahaan.

3. Kabag Keuangan

Bagian ini bertugas mencatat penerimaan dan pengeluaran uang serta membuat laporan dari segala transaksi keuangan yang terjadi dan menjaga fleksibilitas keuangan dalam memenuhi kebutuhan dana perusahaan.

4. Kabag Produksi

Bagian ini bertugas:

- a. Mengatur dan mengawasi cara kerja para karyawan bagian produksi
- b. Mengatur dan mengawasi jalannya proses produksi dari bahan baku sampai menjadi produk jadi sesuai dengan spesialisasi produknya.
- c. Bertanggungjawab atas segala sesuatu yang menyangkut pembuatan produk dan kualitas hasil produksinya.

5. Kabag Penjualan

Bagian ini bertugas untuk mengurus penjualan produk atau memasarkan hasil produksinya serta menentukan daerah pemasaran dan berusaha dan mencari pelanggan.

6. Kabag Humas

Bagian Humas bertugas untuk menyelenggarakan hubungan antara perusahaan dengan masyarakat.

7. Sub. Bag Mekanik

Bertanggungjawab terhadap kelancaran jalannya mesin serta merawat dan memperbaiki peralatan produksi.

8. Sub. Bag. *Warping*

Bertugas menjalankan mesin *warping* sebagai tahap awal persiapan dalam proses produksi (menggulung benang dalam kelos).

9. Sub. Bag Kanji

Bertugas mengkanji benang lusi yang berupa kelanjutan ke dalam mesin palet.

10. Sub. Bag. Palet

Bertugas menjalankan benang lusi yang berupa kelanjutan ikatan-ikatan benang yang kemudian akan diproses dengan mesin tenun bersama-sama dengan hasil dari mesin cucuk.

11. Sub. Bag. Cucuk

Bertugas mempersiapkan benang yang akan diproses dalam mesin tenun yaitu memisahkan utas-utas benang pada *boom warping* dengan alat cucuk.

12. Sub. Bag Tenun

Bertugas memisahkan atau mengawasi kerja mesin dan mengganti palet-palet kecil (kelinting) yang dipasang melintang pada mesin tenun apabila palet-palet kecil itu habis benangnya.

13. Sub. Bag. Lipat

Bagian lipat dikerjakan oleh tenaga pelaksana melipat kain-kain yang telah selesai dari pemrosesan dan memasukkannya ke gudang.

E. Personalia

1. Tenaga kerja

Tenaga kerja yang bekerja di Perusahaan Tenun Kusumatex terdiri dari:

- | | |
|------------------------|------|
| 1. Pimpinan perusahaan | : 1 |
| 2. Kabag administrasi | : 1 |
| 3. Kabag keuangan | : 1 |
| 4. Kabag produksi | : 1 |
| 5. Kabag penjualan | : 1 |
| 6. Kabag Humas | : 1 |
| 7. Karyawan: | |
| a. Bagian administrasi | : 6 |
| b. Bagian keuangan | : 6 |
| c. Bagian penjualan | : 10 |
| d. Bagian humas | : 4 |
| e. Bagian produksi: | |

1. Bagian mekanik	: 6
2. Bagian warping	: 12
3. Bagian kanji	: 12
4. Bagian palet	: 12
5. Bagian cucuk	: 6
6. Bagian tenun	: 48
7. Bagian lipat	: 8

2. Peraturan Jam Kerja

Demi kelancaran produksi maka perusahaan menentukan waktu jam kerja bagi karyawan dalam melaksanakan tugasnya, yang diatur sebagai berikut:

a. Karyawan bagian produksi

1. *Shift* I jam 07.00-15.00 istirahat jam 11.00-12.00
2. *Shift* II jam 15.00-23.00 istirahat jam 19.00-20.00
3. *Shift* III jam 23.00-07.00 istirahat jam 03.00-04.00

b. Karyawan bagian kantor

Mulai bekerja jam 08.00-16.00 istirahat jam 12.00-13.00

3. Sistem Pengupahan

a. Sistem harian

Upah harian diberikan pada karyawan bagian operator *warping*, palet, cucuk dan lipat sebesar ± Rp. 2000,00 per hari yang akan dibayarkan pada tiap tanggal 5 dan 20 untuk setiap bulannya.

b. Sistem borongan

Sistem borongan diberikan pada bagian operator tenun sebesar \pm Rp 53,00 per meter yang akan dibayarkan tiap tanggal 5 dan 20 setiap bulannya.

c. Sistem bulanan (tetap)

Sistem bulanan diberikan pada bagian staff, pengawas, montir dan asisten montir yang akan dibayarkan tiap tanggal 5 setiap bulannya.

4. Jaminan sosial

Selain upah yang diberikan kepada para karyawan, perusahaan juga memberikan jaminan sosial untuk meningkatkan kesejahteraan karyawan.

Jaminan sosial tersebut antara lain:

1. Upah lembur

Bagi karyawan yang melakukan kerja lembur diberikan upah lembur yang dihitung setiap jam lemburnya.

2. Upah makan

Tiap karyawan mendapat uang makan setiap masuk kerja. Besarnya uang makan yang diberikan adalah Rp 3000,00 per hari dan akan disesuaikan jika harga naik.

3. Bonus kehadiran

Bonus kehadiran akan diberikan apabila karyawan produksi yang dalam 2 minggu masuk kerja terus-menerus.

4. Tunjangan hari raya

Tunjangan hari raya yang besarnya disesuaikan dengan berapa lama karyawan tersebut bekerja.

5. Tunjangan kecelakaan kerja

Diberikan pada karyawan yang mengalami kecelakaan pada saat bekerja di pabrik. Jumlah uang yang diberikan sebesar biaya yang dikeluarkan keseluruhan.

6. Tunjangan kesehatan

Tunjangan kesehatan diberikan kepada karyawan yang sedang sakit sebesar setengah dari biaya yang dikeluarkan.

7. Perlengkapan kerja

Perusahaan mengusahakan perlindungan kerja bagi karyawan dengan menyediakan perlengkapan kerja untuk keamanan antara lain menyediakan penutup kepala, penutup hidung, dan sarung tangan.

8. Asuransi tenaga kerja

Perusahaan tenun Kusumatex Yogyakarta mengansuransikan karyawan sesuai dengan peraturan pemerintah. Asuransian karyawan seperti asuransi sosial tenaga kerja (ASTEK).

5. Tata tertib

Agar pelaksanaan kerja dapat berjalan dengan lancar perusahaan menetapkan beberapa tata tertib dalam bekerja antara lain:

1. Mematuhi jam kerja yang telah ditentukan. Bagi karyawan harian sudah datang di perusahaan 10 menit sebelum pekerjaan dimulai.

2. Setiap karyawan harus bersikap sopan dalam bekerja didalam perusahaan baik terhadap pimpinan perusahaan maupun terhadap teman sekerja.
3. Karyawan dilarang mengalihkan tugasnya kepada karyawan lain tanpa sepengetahuan atasan.
4. Dilarang menerima tamu-tamu pribadi dalam jam-jam kerja kecuali telah mendapat ijin dari atasan.
5. Memakai alat-alat kerja atau keselamatan kerja dan kesehatan kerja serta pakaian kerja yang disediakan perusahaan sesuai dengan sifat pekerjaannya.
6. Bilamana ada sesuatu keperluan, dan karyawan harus meninggalkan pekerjaan maka harus meminta ijin terlebih dahulu pada petugas yang telah ditunjuk secara tertulis dan meminta persetujuan pimpinan.
7. Bila karyawan tidak masuk kerja karena sakit, maka paling lambat dua hari sesudahnya memberitahu kepada pimpinan dengan disertai surat keterangan dari dokter.
8. Dalam menjalankan tugasnya karyawan diwajibkan menjaga; kerajinan, ketrampilan, ketertiban dan kecakapan dalam bekerja.

F. Produksi

1. Hasil Produksi



Ada 3 jenis produk yang diproduksi oleh Perusahaan Tenun Kusumatex, yaitu kain grey prima, kain grey biru, dan kain grey TR. Untuk penjualan kain grey TR dilakukan hanya berdasarkan pesanan.

2. Bahan baku dan bahan pembantu

1. Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan 3 jenis kain tersebut, yaitu:

- a. Kain grey biru bahan dasarnya benang dengan no. 30/s.
- b. Kain grey prima bahan dasarnya benang dengan no. 40/s.
- c. Kain gery TR bahan dasarnya benang dengan no. 45/s.

2. Bahan pembantu yang digunakan dalam proses produksi adalah tepung kanji, VA, kendal dan koridril.

3. Mesin-mesin yang dipakai

- a. Mesin warping berjumlah 1 unit.
- b. Mesin palet berjumlah 12 unit.
- c. Mesin tenun berjumlah 72 unit.
- d. Mesin cucuk berjumlah 3 unit.
- e. Mesin lipat berjumlah 2 unit.

4. Proses produksi

a. Tahap persiapan

Tahap persiapan terdiri dari 2 unit kegiatan yang dilakukan secara bersamaan, yaitu:

1. Unit kegiatan untuk mempersiapkan benang lusi yaitu serat yang membujur dari penampang kain. Kegiatan ini terdiri dari 2 langkah yaitu:
 - a. Benang tenun yang masih dalam ikatan cone digulung kembali dalam kelos-kelos warping yang disebut boom warping.
 - b. Benang yang telah selesai mengalami pengkanjian dicucuk.
 2. Unit kegiatan untuk mempersiapkan benang pakan yaitu serat yang melintang dari benang kain. Kegiatan ini terdiri dari 2 langkah, yaitu:
 - a. Benang tenun yang masih dalam ikatan cone digulung kembali ke dalam palet-palet dengan menggunakan mesin palet.
 - b. Palet-palet berisi tenun yang tergulung dalam palet siap diproses dalam mesin tenun.
- c. Tahap proses Produksi
1. Tahap Pengelosan (warping)

Tahap ini bertujuan untuk menyatukan beberapa benang dan menggulungnya ke dalam benang lusi yang akan dipasang pada mesin tenun dengan gulungan sejajar. Cara penggulangan benang pada tahap ini harus disesuaikan dengan persyaratan kain yang akan ditenun seperti panjang, lebar, jumlah dan tegangan lusi yang merata.
 2. Pengkanjian

Proses pengkanjian terdiri dari beberapa tahap, yaitu:

- a. Proses penguluran lusi yaitu terjadinya gerakan aktif dari rol pemeras dan rol penggulung yang mengakibatkan beam tertarik.
- b. Proses pengkanjian dan pemisahan benang bawah dimana proses pengkanjian yang dimaksudkan adalah lewatnya benang pada larutan kanji yang didalamnya terdapat rol pemeras dan rol perendam.
- c. Proses pengeringan, dimana benang lusi dilewatkan dalam ruang yang berudara panas agar pengeringan merata pada semua permukaan benang.
- d. Proses pemisahan benang kering, dimana benang lusi yang telah kering dipisahkan menggunakan rol pemisah benang kering agar sebagian kanji dan kotoran terlepas dari benang.
- e. Proses penggulungan, dimana benang yang telah dikanji digulung pada larutan kanji yang lebarnya sesuai dengan rencana.

3. Penyambungan (*Tying*)

Penyambungan adalah proses penyambungan benang-benang yang putus pada saat proses pengkanjian. Kegiatan ini dilakukan oleh operator yang bertugas mengawasi dan menyambung agar proses penenunan berhasil dengan baik.

4. Pencucukan (*Reaching*)

Pencucukan adalah proses pemasukan benang lusi dari bem ke dalam lubang droper, lubang GUN dan lubang sisir. Benang lusi yang telah mengalami proses pencucukan siap untuk ditenun.

5. Pemaletan (*Prim Winder*)

Pemaletan adalah proses menggulung benang dari bobin kerucut atau silinder menjadi bentuk bobin pakan atau palet. Kegiatan ini bertujuan agar palet dapat dipasang pada alat peluncur atau teropong pada proses penenunan.

6. Pembersih Kleting

Proses pembersih kleting berfungsi untuk membersihkan sisa-sisa benang dari palet yang digunakan sebagai penyuaap mesin palet. Palet yang telah digunakan tersebut dibersihkan dengan *bobin timer*.

7. Proses Penenunan

Proses penenunan adalah proses pembuatan silang benang lusi dan benang pakan membentuk 90° satu sama lain.

8. *Grey Finishing warping*

Grey finishing merupakan bagian terakhir dari departemen yang berfungsi mencukur bulu-bulu *grey* dan menghasilkan reparasi dari kain *grey* yang cacat dan pemulihan kerusakan yang terjadi. Proses *grey finishing* terdiri dari beberapa tahap yaitu:

a. *Sheering*

Sheering adalah proses mencukur bulu-bulu *grey* dan menghaluskan *grey* agar mudah diperiksa. Proses ini berguna untuk mempertahankan kualitas dan standar yang telah ditetapkan.

b. *Inspecting volding* (pemeriksaan)

Proses ini berfungsi untuk mengetahui apakah kain ada yang cacat atau tidak, jika ada dilakukan dengan menggunakan alat manual seperti pisau, gunting dan jarum.

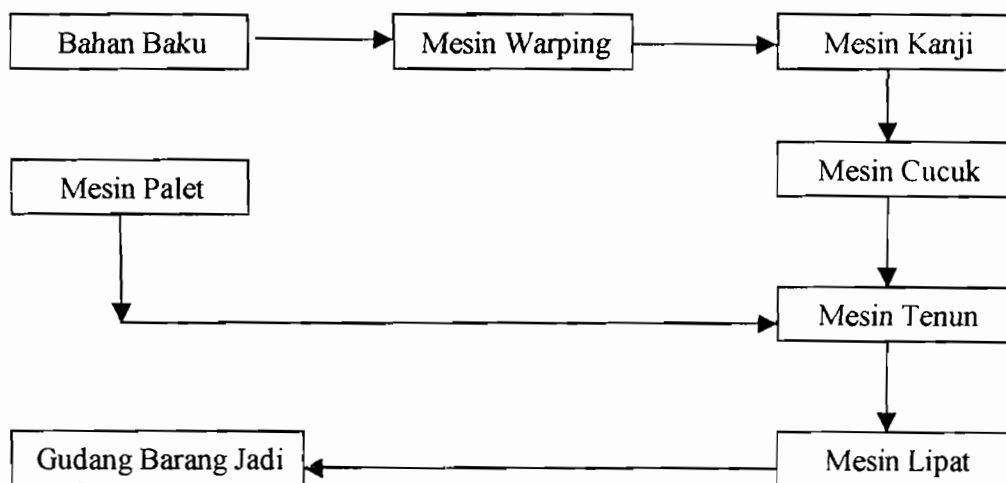
c. *Packing* (pengepakan)

Packing adalah pengepakan kain yang sudah diperiksa dan dipisahkan sesuai dengan kelasnya masing-masing.

d. Gudang *grey*

Gudang *grey* berfungsi untuk menyimpan semua bahan jadi yang sudah siap untuk dipasarkan.

Skema Proses Produksi Perusahaan Tenun Kusumatex



G. Pemasaran dan Saluran Distribusi

1. Daerah Pemasaran

Produk yang telah dihasilkan oleh Perusahaan Tenun Kusumatex selain dipasarkan di daerah Yogyakarta juga dipasarkan ke Solo, Semarang,

Kudus, Tulung Agung, Surabaya, Bandung, dan Jakarta. Untuk menarik konsumen dan memperluas daerah pemasaran, perusahaan melakukan beberapa usaha seperti:

- a. Mempertahankan dan menjaga kualitas kain yang dihasilkan.
- b. Memberikan potongan harga untuk pembelian kain dalam jumlah tertentu.
- c. Menjalin kerjasama yang baik dengan pengusaha-pengusaha tekstil dimanapun, misalnya perusahaan batik.

2. Harga

Dalam menentukan harga jual, perusahaan menggunakan metode cost plus pricing yaitu biaya-biaya untuk menghasilkan produk ditambah dengan laba yang diinginkan.

3. Saluran Distribusi

Saluran distribusi yang digunakan oleh perusahaan adalah distribusi langsung. Karena produk yang dihasilkan perusahaan adalah produk setengah jadi, maka konsumen yang memakai langsung merupakan perusahaan besar yang mampu mengolah kain setengah jadi menjadi kain bercorak atau bermotif.

H. Promosi

Untuk meningkatkan volume penjualan, perusahaan melakukan beberapa usaha seperti:

1. Memberikan Potongan Harga

Potongan harga diberikan kepada konsumen yang melakukan pembelian kain sejumlah tertentu tiap bulannya sesuai yang ditetapkan perusahaan.

2. Pembuatan Kalender

Kegiatan pembuatan kalender bertujuan untuk memperkenalkan produk. Kalender yang telah dibuat akan diberikan kepada para langganan dan karyawan perusahaan.

BAB V

ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Data

Pengendalian biaya dalam perusahaan manufaktur akan sangat mempengaruhi kegiatan produksi, sebab apabila biaya produksi tidak bisa terkendali dengan baik maka akan terjadi pemborosan biaya. Dengan adanya pengendalian terhadap biaya, perusahaan diharapkan bisa melakukan efisiensi biaya sehingga perusahaan mampu mempertahankan kelangsungan hidupnya dan untuk mencapai laba yang optimal.

Penyusunan anggaran merupakan langkah awal dari pengendalian biaya, karena pengendalian biaya dilakukan dengan cara membandingkan biaya yang sesungguhnya terjadi dengan anggaran yang telah ditetapkan sebelumnya. Perbandingan antara anggaran dengan yang dicapai seringkali terdapat selisih. Terjadinya selisih ini disebabkan oleh banyak hal diantaranya karena kekurangtelitian dalam menyusun anggaran.

Anggaran memiliki beberapa macam, salah satunya adalah anggaran biaya overhead pabrik. Prosedur penyusunan anggaran biaya overhead pabrik pada Perusahaan Tenun Kusumatex adalah sebagai berikut:

1. Membuat ramalan penjualan

Ramalan penjualan untuk tahun 2002 dapat dicari berdasarkan data-data penjualan tahun sebelumnya. Data penjualan tersebut adalah:

Tabel V.1
Data Penjualan Tahun 1997-2001
Perusahaan Tenun Kusumatex

TAHUN	PENJUALAN (METER)
1997	1.279.464,25
1998	1.431.949,25
1999	1.745.386,75
2000	1.970.759,00
2001	1.571.344,75
JUMLAH	7.998.904,00

Sumber data: Perusahaan Tenun Kusumatex

Perhitungan yang dilakukan untuk mengetahui ramalan penjualan untuk tahun 2002 menggunakan analisa *trend* dengan metode *least square*.

Adapun persamaan yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$Y = a + bx$$

Dimana:

$$a = \frac{\sum y}{n}$$

$$b = \frac{\sum x.y}{\sum x^2}$$

Keterangan:

Y = *trend* yang akan dicari

a = nilai *trend* pada periode dasar

b = koefisien garis *trend*

x = unit/ skala tahun

n = jumlah tahun

Tabel V.2
Ramalan Penjualan
Tahun 2002

TAHUN	PENJULAN (Y)	X	X ²	X x Y
1997	1.279.464,25	-2	4	- 2.558.928,50
1998	1.431.949,25	-1	1	- 1.431.949,25
1999	1.745.386,75	0	0	0
2000	1.970.759,00	1	1	1.970.759,00
2001	1.571.344,75	2	4	3.142.689,50
Jumlah	7.998.904,00	0	10	1.122.570,75

Sumber: data yang diolah

Perhitungan nilai a dan b :

$$a = \frac{7998904}{5}$$

$$= 1\,599\,780,8$$

$$b = \frac{1122570,75}{10}$$

$$= 112\,257,075$$

Setelah nilai a dan b diketahui, maka nilai a dan b dimasukkan ke dalam rumus:

$$Y = a + bx$$

Sehingga persamaan *trend* menjadi:

$$Y = 1\,599\,780,8 + 112\,257,075x$$

Untuk tahun 2002 besarnya nilai $x = 3$ sehingga nilai *trend* tahun 2002 adalah:

$$\begin{aligned} Y &= a + bx \\ &= 1\,599\,780,8 + 112\,257,075(3) \\ &= 1\,599\,780,8 + 336\,771,225 \\ &= 1\,936\,552,025 \end{aligned}$$

Dari perhitungan diatas, maka dapat diketahui bahwa ramalan penjualan untuk tahun 2002 sebesar 1.936.552,025.

2. Membuat rencana produksi

Rencana produksi adalah suatu perencanaan tingkat atau volume barang yang diproduksi oleh perusahaan dengan volume atau tingkat penjualan yang telah direncanakan. Tingkat atau volume produksi ini juga dipengaruhi oleh kapasitas gudang atau persediaan produk yang ada di gudang. Besarnya volume produksi dapat dihitung dengan rumus :

Tingkat penjualan	XX
Tingkat persediaan akhir	<u>XX</u> +
Jumlah yang harus tersedia	XX
Tingkat persediaan awal	<u>XX</u> -

Tingkat produksi XX

Perusahaan Tenun Kusumatex dalam menentukan persediaan akhir sebesar 25% dari jumlah penjualan. Sedangkan persediaan awal menggunakan dasar persediaan akhir tahun sebelumnya. Untuk tahun 2002 ini persediaan awal yang ada di gudang sebesar 55.291 m.

Dari keterangan diatas maka rencana produksi pada Perusahaan Tenun Kusumatex dapat dihitung sebagai berikut:

Tingkat penjualan	1.936.552
Tingkat persediaan akhir	<u>484.138</u> +
Jumlah yang harus tersedia	2.420.690
Tingkat persediaan awal	<u>55.291</u> -
Tingkat produksi atau rencana produksi	2.365.399

3. Anggaran biaya overhead pabrik.

Penggolongan biaya overhead pabrik dilakukan berdasarkan jenis biayanya. Jenis-jenis biaya yang termasuk dalam biaya overhead pabrik Perusahaan Tenun Kusumatex adalah sebagai berikut:

- a Biaya bahan penolong meliputi tepung kanji, VA, kendal dan koridril.
- b Biaya tenaga kerja tidak langsung seperti gaji mandor dan kepala departemen produksi.
- c Biaya listrik dan asuransi tenaga kerja.
- d Penyusutan bangunan pabrik.
- e Penyusutan mesin-mesin.
- f Biaya pemeliharaan bangunan pabrik.

g Biaya reparasi dan pemeliharaan mesin-mesin.

h Biaya overhead lain-lain.

Perusahaan Tenun Kusumatex dalam menyusun anggaran biaya overhead pabrik membedakan biaya ke dalam biaya overhead pabrik tetap dan variabel. Untuk biaya overhead pabrik yang sifatnya tetap, jumlah biaya tidak ada perubahan dari tahun ke tahun. Berikut ini disajikan anggaran biaya overhead pabrik untuk tahun 2002:

Tabel V.3
Anggaran Biaya Overhead Pabrik Tahun 2002
Perusahaan Tenun Kusumatex
(dalam rupiah)

Perkiraan	Tetap	Variabel	Total
Biaya bahan penolong	0	128.850.269	128.850.269
Biaya tenaga kerja tidak langsung	16.650.000	0	16.650.000
Biaya listrik	65.611.460	39.952.444	105.563.904
Asuransi tenaga kerja	27.684.707	0	27.684.707
Penyusutan bangunan pabrik	1.427.981	0	1.427.981
Penyusutan mesin-mesin	5.884.868	0	5.884.868
Biaya pemeliharaan gedung pabrik	3.382.600	1.724.650	5.107.250
Biaya reparasi dan pemeliharaan mesin-mesin	5.953.000	90.548.865	96.501.865
Biaya overhead lain-lain	0	8.809.100	8.809.100
Jumlah	126.594.616	269.885.328	396.479.944

Sumber data: Perusahaan Tenun Kusumatex

Perhitungan pemisahan biaya semi variabel ke dalam biaya tetap dan biaya variabel dapat dilihat pada lampiran II. Berikut ini adalah data setelah diadakan pemisahan biaya semi variabel:

Tabel V.4
Hasil Perhitungan Biaya Semi Variabel
(dalam rupiah)

Perkiraan	Tetap	Variabel	Total
Biaya bahan penolong	0	128.850.269	128.850.269
Biaya tenaga kerja tidak langsung	16.650.000	0	16.650.000
Biaya listrik	87.581.617	17.982.287	105.563.904
Asuransi tenaga kerja	27.684.707	0	27.684.707
Penyusutan bangunan pabrik	1.427.981	0	1.427.981
Penyusutan mesin-mesin	5.884.868	0	5.884.868
Biaya pemeliharaan gedung pabrik	1.824.355	3.282.895	5.107.250
Biaya reparasi dan pemeliharaan mesin-mesin	73.855.211	22.646.654	96.501.865
Biaya overhead lain-lain	0	8.809.100	8.809.100
Jumlah	214.908.739	181.571.205	396.479.944

Anggaran biaya overhead pabrik telah ditentukan, langkah selanjutnya yang ditempuh oleh Perusahaan Tenun Kusumatex adalah menentukan dasar pembebanan yang akan digunakan untuk menentukan tarip biaya overhead pabrik.

Perusahaan menggunakan dasar pembebanan atas dasar jam kerja langsung dengan kapasitas normal 370.000 jam atau 2.365.399 m.

Sedangkan pada realisasi produksi sebesar 2.441.136 m atau 382.577 jam. Dengan demikian tarif biaya overhead pabrik dapat dihitung sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Total anggaran BOP} &= \frac{\text{Total Anggaran BOP}}{\text{Kapasitas Normal}} \\ &= \frac{396.479.944}{370.000} \\ &= \text{Rp } 1071,57 \text{ per JKL (Pembulatan)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Tarif BOP Tetap} &= \frac{\text{Anggaran BOP Tetap}}{\text{Kapasitas Normal}} \\ &= \frac{214.908.739}{370.000} \\ &= \text{Rp } 580,84 \text{ per JKL (Pembulatan)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Tarif BOP Variabel} &= \frac{\text{Anggaran BOP Variabel}}{\text{Kapasitas Normal}} \\ &= \frac{181.571.205}{370.000} \\ &= \text{Rp } 490,73 \text{ per JKL (Pembulatan)} \end{aligned}$$

JKL = jam kerja langsung

Selama tahun 2002 biaya overhead pabrik yang sesungguhnya terjadi adalah:

BAB VI

PENUTUP

A. Kesimpulan.

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah diuraikan dalam BAB V maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Penyusunan anggaran biaya overhead pabrik pada Perusahaan Tenun Kusumatex sudah dilaksanakan dengan tepat, karena sudah sesuai dengan teori. Meskipun demikian hal ini belum menjamin bahwa realisasi biaya overhead pabrik terkendali. Hal ini disebabkan karena pengaruh situasi perusahaan pada saat proses produksi sedang berlangsung, sehingga memungkinkan terjadinya penyimpangan anggaran yang telah disusun.
2. Selisih biaya overhead pabrik yang terjadi pada Perusahaan Kusumatex adalah selisih tidak menguntungkan sebesar Rp.187.767.635,3 dengan prosentase selisih sebesar 31,44%. Selisih ini dikatakan tidak terkendali karena biaya overhead pabrik sesungguhnya lebih besar dari anggaran biaya overhead pabrik. Selisih ini meliputi:
 - a. Selisih anggaran sebesar Rp. 194.482.343,4 (TM) atau 32,57%.
 - b. Selisih kapasitas sebesar Rp. 7.307.286,3 (M) atau 1,78%.
 - c. Selisih efisiensi tetap sebesar Rp. 321.204,5 (TM) atau 0,14%.
 - d. Selisih efisiensi variabel sebesar Rp. 271.373,7 (TM) atau 0,14%.

Adapun faktor-faktor yang menyebabkannya adalah pengeluaran biaya bahan penolong yang lebih besar dari anggaran, kekurangan kapasitas karena permintaan terhadap produk semakin meningkat sehingga jam kerja bertambah atau ada lembur akibatnya karyawan bekerja secara optimal dan adanya pemborosan jam tenaga kerja langsung dalam proses produksi.

B. Keterbatasan

Dalam penelitian ini tentu saja terdapat keterbatasan-keterbatasan yang tidak dapat penulis hindari antara lain :

1. Keterbatasan ruang lingkup penelitian artinya kesimpulan yang diperoleh berdasarkan yang diperoleh dari perusahaan tidak dapat digeneralisasikan pada perusahaan lain yang sejenis.
2. Adanya kemungkinan data yang tidak sesuai dengan apa yang sesungguhnya terjadi di perusahaan, namun penulis berusaha untuk memperoleh data langsung dari perusahaan.

C. Saran

Berdasarkan hasil analisis data dan kesimpulan yang telah dibuat, maka penulis menyampaikan beberapa saran yang diharapkan dapat berguna bagi perusahaan yaitu:

1. Perusahaan perlu mengevaluasi lebih lanjut penyebab terjadinya selisih biaya overhead pabrik yang bersifat tidak menguntungkan yang cukup besar yaitu

Rp. 187.767.635,3 atau 31,44%. Penetapan biaya standar atau dalam menyusun anggaran sebaiknya juga mempertimbangkan perubahan harga elemen-elemen biaya overhead pabrik yang terjadi.

2. Perusahaan perlu melakukan pengawasan yang lebih intensif baik terhadap proses produksi maupun tenaga kerja, sehingga bisa lebih meningkatkan efisiensi. Pengawasan yang dilakukan bisa berupa pemilihan dan pemakaian bahan penolong yang tepat serta keteraturan jam kerja karyawan.

DAFTAR PUSTAKA

- Adisaputra, Gunawan dan Marwan Asri. (1984). *Anggaran Perusahaan*. (Edisi 3). Yogyakarta: BPFE.
- Ahyari, Agus. (1998). *Anggaran Perusahaan: Pendekatan Kuantitatif*. Yogyakarta: BPFE.
- Bismoko, J. dan Supratiknya, A. (1998). *Pedoman Penulisan Skripsi*. Yogyakarta: Universitas Sanata Dharma.
- Budiyuwono. Nugroho. (1996). *Pengantar Statistik: Ekonomi dan Perusahaan*. (Edisi revisi). Yogyakarta: UPP AMP YKPN.
- Hansen Don R. dan Maryanne M. Mowen. (1999). *Akuntansi Manajemen*. (Terjemahan). Jakarta: Penerbit Erlangga.
- Matz, Adolph dan Usry F. Milton. (1989). *Akuntansi Biaya: Perencanaan dan Pengendalian*. (Terjemahan). Yogyakarta: Erlangga.
- Mulyadi. (1993). *Akuntansi Biaya*. (Edisi 1). Yogyakarta: Bagian Penerbitan STIE Yogyakarta.
- Munandar. (1986). *Budgeting: Perencanaan Kerja Pengkoordinasian Kerja, dan Pengawasan Kerja*. (Edisi 1). Yogyakarta: BPFE
- Somantri, Hendi. (1994). *Akuntansi Biaya*. Bandung: Cv Armico
- Sumarni, Murti dan Jhon Soeprihanto. (1991). *Pengantar Bisnis (Dasar-Dasar Ekonomi Pembangunan)*. (Edisi 2). Yogyakarta: Penerbit Liberty
- Supriyanto. (1995). *Anggaran Perusahaan: Perencanaan dan Pengendalian Laba*. Yogyakarta: Bagian Penerbitan STIE YKPN.
- Supriyono. (1994). *Akuntansi Biaya: Perencanaan dan Pengendalian Biaya serta Pembuatan Keputusan*. (Edisi 2). Yogyakarta: BPFE.
- _____. (1997). *Akuntansi Biaya: Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok*. (Edisi 2). Yogyakarta: BPFE.

PEDOMAN WAWANCARA

I. Gambaran Umum Perusahaan

A. Sejarah Perkembangan Perusahaan

1. Kapan perusahaan didirikan?
2. Siapa pendirinya dan siapa pemiliknya?
3. Apa nama perusahaan ini?
4. Apa alasan pemilihan nama tersebut?
5. Apa visi dan misi perusahaan?
6. Bergerak dalam bidang apakah perusahaan ini?
7. Berapa dan siapakah anggota pada mulanya?
8. Pendirian perusahaan dengan akte notaris siapa? Dan nomor berapa?
9. Apakah pernah terjadi perubahan kate pendirian?
10. Apa yang menyebabkan perubahan akte pendirian?
11. Apakah ada kerjasama dengan perusahaan lain?

B. Lokasi Perusahaan

1. Apakah perusahaan pernah berpindah lokasi?
2. Dimana lokasi perusahaan pada awal berdirinya dan dimana lokasi perusahaan sekarang ini?
3. Berapa luas tanah yang dipakai?
4. Apa yang mendasari pemilihan lokasi perusahaan?

C. Bentuk Perusahaan

1. Apa bentuk perusahaan?
2. Bagaimana struktur organisasi perusahaan?
3. Bagaimana tugas, wewenang, dan tanggung jawab setiap bagian dalam perusahaan?

II. Personalia

1. Berapa jumlah karyawan yang ada dalam perusahaan ini?
2. Bagaimana perekrutan karyawan?
3. Apa saja syarat untuk menjadi karyawan?
4. Berapa jam kerja yang dilakukan karyawan dalam perusahaan?
5. Ketentuan apa saja yang berlaku bagi karyawan?
6. Fasilitas apakah yang diperoleh karyawan?
7. Bagaimana pengaturan jam kerja dalam sehari?
8. Bagaimana sistem penggajian?

III. Produksi

1. Berapa macam produk yang dihasilkan perusahaan?
2. Bahan baku apa yang dipakai untuk proses produksi?
3. Apa saja peralatan yang digunakan dalam proses produksi?
4. Bagaimana tahap-tahap proses produksi yang dimulai dari bahan baku menjadi produk jadi?
5. Bagaimana perusahaan mendapatkan order?

6. Berapa lama waktu yang diperlukan untuk proses produksi?
7. Bagian apa saja yang terlibat dalam proses produksi?
8. Berapa jam perusahaan setiap harinya?

IV. Pemasaran

1. Bagaimana saluran distribusi yang dilakukan perusahaan dalam memasarkan hasil produksinya?
2. Di daerah mana saja produk perusahaan dipasarkan?
3. Siapa sajakah konsumen yang dilayani?
4. Bagaimana cara menghadapi para pesaing?

V. Data khusus

1. Komponen apa yang membentuk Biaya Overhead Pabrik (BOP) yang terdapat dalam perusahaan?
2. Bagaimana prosedur penyusunan anggaran BOP yang dilakukan perusahaan?
3. Apa dasar pembebanan BOP ke produk dan apa alasannya untuk memilih dasar pembebanan BOP yang digunakan tersebut?
4. Tingkat kapasitas apa yang dipakai?
5. Apakah perusahaan menerapkan biaya standar?
6. Bagaimana perusahaan menentukan tarif BOP (baik tarif BOP tetap maupun tarif BOP variabel)?
7. Berapa kapasitas normal untuk memproduksi?

8. Berapa kapasitas sesungguhnya yang dihasilkan perusahaan?
9. Berapa unit yang akan diproduksi dan berapa unit yang akan dijual?
10. Apakah ada persediaan (persediaan awal mapapun persediaan akhir)?
11. Berapa BOP yang dianggarkan untuk tahun ini dan untuk tahun yang kan datang?
12. Berapa BOP yang sesungguhnya terjadi untuk tahun ini?

Perhitungan Pemisahan Biaya Semi Variabel
ke Dalam Biaya Tetap dan Biaya Variabel
Untuk Anggaran Biaya Overhead Pabrik Tahun 2002

1. Biaya Listrik

Bulan	Unit yang diproduksi (X)	Biaya Listrik (Y)	X ²	XxY
1	209.013,25	8.801.452,00	43.686.538.676	1.839.620.087.239
2	235.804,25	9.075.065,00	55.603.644.318	2.139.938.896.026
3	225.919,50	8.602.872,00	51.039.620.480	1.943.556.540.804
4	225.350,00	9.811.208,00	50.782.622.500	2.210.955.722.800
5	224.957,00	8.015.737,00	50.605.651.849	1.803.196.148.309
6	205.964,00	9.115.812,00	42.421.169.296	1.877.529.102.768
7	256.800,00	9.052.750,00	65.946.240.000	2.324.746.200.000
8	171.292,00	8.701.450,00	29.340.949.264	1.490.488.773.400
9	151.790,00	8.741.200,00	23.040.204.100	1.326.826.748.000
10	173.994,50	8.006.800,00	30.274.086.030	1.393.139.162.600
11	213.922,00	9.908.400,00	45.762.622.084	2.119.624.744.800
12	70.592,50	7.731.158,00	4.983.301.056	545.761.771.115
	2.365.399,00	105.563.904,00	493.486.649.653	21.015.383.897.861

Dari tabel diatas maka dapat dihitung biaya tetap dan biaya variabel dengan persamaan sebagai berikut:

$$Y = F + VX$$

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

$$V = \frac{\{21.015.383.897.861 - (2.365.399)(105.563.904) / 12\}}{\{493.486.649.653 - (2.365.399)^2 / 12\}}$$

$$= \frac{206.987.818.053}{27.227.280.553}$$

$$= 7,60$$

$$F = \frac{\sum Y}{n} - V \left(\frac{\sum X}{n} \right)$$

$$F = \frac{105.563.904}{12} - 7,6 \left(\frac{2.365.399}{12} \right)$$

$$F = 8.796.992 - 1.498.523,93$$

$$F = 7.298.468,06$$

Dengan perhitungan diatas maka dapat diketahui total biaya tetap dan biaya variabel untuk tahun 2002 yaitu:

$$\begin{aligned} \text{Biaya variabel} &= 7,60 \times 2.365.399 \\ &= 17.982.287 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya tetap} &= 72.988.468,06 \times 12 \\ &= 87.581.617 \end{aligned}$$

Sehingga total biaya dapat dihitung:

$$\begin{aligned} Y &= 87.581.617 + (7,60)(2.365.399) \\ &= 105.563.904 \end{aligned}$$

2. Biaya Pemeliharaan Gedung

Bulan	Unit yang diproduksi (X)	Biaya Pemeliharaan Gedung (Y)	X ²	XxY
1	209.013,25	481.500,00	43.686.538.676	100.639.879.875
2	235.804,25	430.800,00	55.603.644.318	101.584.470.900
3	225.919,50	395.200,00	51.039.620.480	89.283.386.400
4	225.350,00	431.750,00	50.782.622.500	97.294.862.500
5	224.957,00	502.600,00	50.605.651.849	113.063.388.200
6	205.964,00	510.750,00	42.421.169.296	105.196.113.000
7	256.800,00	421.420,00	65.946.240.000	108.220.656.000
8	171.292,00	410.800,00	29.340.949.264	70.366.753.600
9	151.790,00	428.600,00	23.040.204.100	65.057.194.000
10	173.994,50	405.700,00	30.274.086.030	70.589.568.650
11	213.922,00	520.750,00	45.762.622.084	111.399.881.500
12	70.592,50	167.380,00	4.983.301.056	11.815.772.650
	2.365.399,00	5.107.250,00	493.486.649.653	1.044.511.927.275

Dari tabel diatas maka dapat dihitung biaya tetap dan biaya variabel dengan persamaan sebagai berikut:

$$Y = F + VX$$

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

$$V = \frac{\{1.044.511.927.275 - (2.365.399)(5.107.250)/12\}}{\{493.486.649.653 - (2.365.399)^2 / 12\}}$$

$$= \frac{37.788.257.046}{27.227.280.553}$$

$$= 1,39$$

$$F = \frac{\sum Y}{n} - V \left(\frac{\sum X}{n} \right)$$

$$F = \frac{5.107.250}{12} - 1,39 \left(\frac{2.365.399}{12} \right)$$

$$F = 425.604,17 - 273.574,59$$

$$F = 152.029,58$$

Dengan perhitungan diatas maka dapat diketahui total biaya tetap dan biaya variabel untuk tahun 2002 yaitu:

$$\begin{aligned} \text{Biaya variabel} &= 1,39 \times 2.365.399 \\ &= 3.282.895 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya tetap} &= 152.029,58 \times 12 \\ &= 1.824.355 \end{aligned}$$

Sehingga total biaya dapat dihitung:

$$\begin{aligned} Y &= 1.824.355 + (1,39)(2.365.399) \\ &= 5.107.250 \end{aligned}$$

3. Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin

Bulan	Unit yang diproduksi (X)	Biaya reparasi dan pemeliharaan mesin (Y)	X ²	X*Y
1	209.013,25	7916.660,00	43.686.538.676	1.654.686.835.745
2	235.804,25	9.026.100,00	55.603.644.318	2.128.392.740.925
3	225.919,50	8.357.250,00	51.039.620.480	1.888.065.741.375
4	225.350,00	8.206.800,00	50.782.622.500	1.849.402.380.000
5	224.957,00	8.127.250,00	50.605.651.849	1.828.281.778.250
6	205.964,00	7.883.200,00	42.421.169.296	1.623.655.404.800
7	256.800,00	9.032.610,00	65.946.240.000	2.319.574.248.000
8	171.292,00	7.567.320,00	29.340.949.264	1.296.221.377.440
9	151.790,00	7.397.000,00	23.040.204.100	1.122.790.630.000
10	173.994,50	7.596.120,00	30.274.086.030	1.321.683.101.340
11	213.922,00	8.117.750,00	45.762.622.084	1.736.565.315.500
12	70.592,50	7.273.805,00	4.983.301.056	513.476.079.463
	2.365.399,00	96.501.865,00	493.486.649.653	19.282.795.632.838

Dari tabel diatas maka dapat dihitung biaya tetap dan biaya variabel dengan persamaan sebagai berikut:

$$Y = F + VX$$

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

$$V = \frac{\{19.282.795.632.838 - (2.365.399)(96.501.865) / 12\}}{\{493.486.649.653 - (2.365.399)^2 / 12\}}$$

$$= \frac{260.677.718.743}{27.227.280.553}$$

$$= 9,57$$

$$F = \frac{\sum Y}{n} - V \left(\frac{\sum X}{n} \right)$$

$$F = \frac{96.501.865}{12} - 9,57 \left(\frac{2.365.399}{12} \right)$$

$$F = 8.041.822,08 - 1.887.221,21$$

$$F = 6.154.600,88$$

Dengan perhitungan diatas maka dapat diketahui total biaya tetap dan biaya variabel untuk tahun 2002 yaitu:

$$\begin{aligned} \text{Biaya variabel} &= 9,57 \times 2.365.399 \\ &= 22.646.655 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya tetap} &= 6.154.600,88 \times 12 \\ &= 73.855.210 \end{aligned}$$

Sehingga total biaya dapat dihitung:

$$\begin{aligned} Y &= 73.855.210 + (9,57)(2.365.399) \\ &= 96.501.865 \end{aligned}$$

Regression

Variables Entered/Removed^a

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Unit Yang Diproduksi ^a		Enter

- a. All requested variables entered.
b. Dependent Variable: Biaya Listrik

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.565 ^a	.319	.251	579256.9299

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	1.57E+12	1	1.574E+12	4.690	.056 ^a
	Residual	3.36E+12	10	3.355E+11		
	Total	4.93E+12	11			

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi
b. Dependent Variable: Biaya Listrik

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	7298468.069	711895.4		10.252	.000
	Unit Yang Diproduksi	7.602	3.511	.565	2.166	.056

- a. Dependent Variable: Biaya Listrik

Dari hasil perhitungan uji t diperoleh t_{hitung} sebesar 2.166 < t_{tabel} sebesar 2.201, maka H0 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa perubahan variabel y tidak signifikan

Regression

Variables Entered/Removed^a

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Unit Yang Diproduksi ^a	.	Enter

- a. All requested variables entered.
 b. Dependent Variable: Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.837 ^a	.701	.671	326305.0389

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	2.50E+12	1	2.496E+12	23.440	.001 ^a
	Residual	1.06E+12	10	1.065E+11		
	Total	3.56E+12	11			

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi
 b. Dependent Variable: Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	6154600.88	401022.5		15.347	.000
	Unit Yang Diproduksi	9.574	1.978	.837	4.841	.001

- a. Dependent Variable: Biaya Reparasi dan Pemeliharaan Mesin

Dari hasil perhitungan uji t diperoleh t_{hitung} sebesar 4.841 $>$ t_{tabel} sebesar 2.201, maka H_0 ditolak. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa perubahan y signifikan.

Regression

Variables Entered/Removed^a

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Unit Yang Diproduksi ^a	.	Enter

- a. All requested variables entered.
 b. Dependent Variable: Biaya Pemeliharaan Gedug

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.748 ^a	.560	.516	64203.0530

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi

ANOVA^b

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	5.24E+10	1	5.245E+10	12.723	.005 ^a
	Residual	4.12E+10	10	4122032014		
	Total	9.37E+10	11			

- a. Predictors: (Constant), Unit Yang Diproduksi
 b. Dependent Variable: Biaya Pemeliharaan Gedug

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	152029.58	78904.292		1.927	.083
	Unit Yang Diproduksi	1.388	.389	.748	3.567	.005

- a. Dependent Variable: Biaya Pemeliharaan Gedug

Dari hasil perhitungan uji t diperoleh t_{hitung} sebesar 3.567 > t_{tabel} sebesar 2.201, maka H₀ ditolak. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa perubahan y signifikan.

T-Test

Paired Samples Statistics

		Mean	N	Std. Deviation	Std. Error Mean
Pair 1	Anggaran	33039995.33	12	1054023.80	304270.46
	Realisasi	49761091.08	12	5170068.76	1492470

Paired Samples Test

		Paired Differences				t	df	Sig. (2-tailed)	
		Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
					Lower				Upper
Pair 1	Anggaran - Realisasi	-16721096	4713565.52	1360689	-19715952	-13726239	-12.289	11	.000

Perusahaan Tenun

“KUSUMATEX”

Jl. Tirtodipuran No. 8 Telp. 379109 Yogyakarta 55143

Yogyakarta, 17 Oktober 2003

SURAT KETERANGAN

No. 142 / RIS / X / 2003

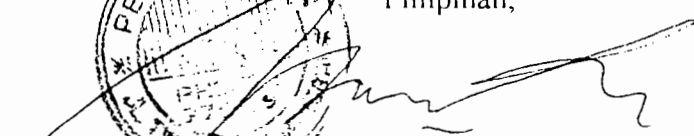
Yang bertanda tangan di bawah ini kami pimpinan dari Perusahaan Tenun “KUSUMATEX” Yogyakarta, menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama : ANNA ENY HANDAYANI
No. Mhs. : 98 211 4022
Jurusan : Akuntansi
Universitas Sanata Dharma Yogyakarta
Fakultas : Ekonomi

telah / sedang mengadakan Penelitian pada perusahaan kami, dengan mengambil topik :

“PENYUSUNAN DAN PENGENDALIAN ANGGARAN , BIAYA OVERHEAD PABRIK”

Surat keterangan ini kami buat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Perusahaan Tenun “KUSUMATEX”
Pimpinan,

(Nuryatin)

