



**PENERAPAN METODE *ACTIVITY BASED COSTING*
(ABC) DALAM PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI
PADA CV. MAJU MAKMUR**

TUGAS AKHIR

PROGRAM STUDI

S1 AKUNTANSI

INSTITUT BISNIS
DAN INFORMATIKA

stikom
SURABAYA

Oleh:

PRATIWI ROSADEWI TAWA'A

15430200001

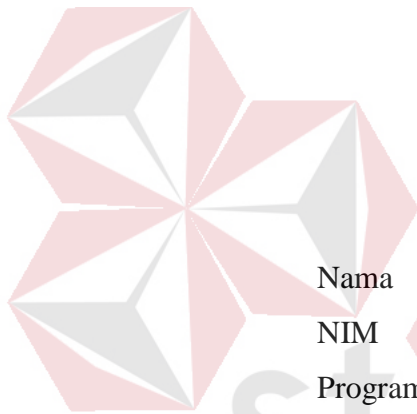
**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM SURABAYA
2019**

**PENERAPAN METODE *ACTIVITY BASED COSTING* (ABC) DALAM
PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA CV. MAJU MAKMUR**

TUGAS AKHIR

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan

Program Sarjana



Oleh: **INSTITUT BISNIS**

Nama : Pratiwi Rosadewi Tawa'a

NIM : 15430200001

Program : S1 (Strata Satu)

Jurusan : Akuntansi

stikom
SURABAYA

FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM SURABAYA

2019

TUGAS AKHIR

PENERAPAN METODE *ACTIVITY BASED COSTING* (ABC) DALAM PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA CV. MAJU MAKMUR

Dipersiapkan dan disusun oleh

Pratiwi Rosadewi Tawa'a

NIM: 15430200001

Telah diperiksa, diuji dan disetujui oleh Dewan Penguji

Pada: Agustus 2019

Susunan Dewan Penguji

Pembimbing

- I. **Arifin Puji Widodo, S.E., MSA**
NIDN. 0721026801
- II. **Martinus Sony Erstiawan, S.E., MSA**
NIDN. 0710037902

Penguji

- I. **Tony Soebijono, S.E., S.H., M.Ak.**
NIDN. 0703127302

Tugas Akhir ini telah diterima sebagai salah satu persyaratan untuk
memperoleh gelar Sarjana



Dr. Drs. Antok Suprivanto, M.MT.

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM SURABAYA



“Jangan menunggu waktu yang tepat untuk melakukan sesuatu, karena waktu tidak akan pernah tepat bagi mereka yang menunggu.”

stikom
SURABAYA

*Ku persembahkan kepada
Mama dan Papa tercinta,
Saudara dan keluarga saya tercinta,
Beserta teman – teman saya yang selalu
memberikan doa, dukungan dan semangat,
Terima kasih...*



INSTITUT BISNIS
DAN INFORMATIKA
stikom
SURABAYA

SURAT PERNYATAAN
PERSETUJUAN PUBLIKASI DAN KEASLIAN KARYA ILMIAH

Sebagai mahasiswa Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya, saya:

Nama : Pratiwi Rosadewi Tawa'a
NIM : 15.43020.0001
Program Studi : S1 Akuntansi
Fakultas : Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Jenis Karya : Tugas Akhir
Judul Karya : **PENERAPAN METODE ACTIVITY BASED COSTING (ABC) DALAM PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA CV. MAJU MAKMUR**

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa:

1. Demi pengembangan Ilmu Pengetahuan, Teknologi dan Seni, saya menyetujui memberikan kepada Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif (*Non-Exclusive Royalti Free Right*) atas seluruh isi/ sebagian karya ilmiah saya tersebut di atas untuk disimpan, dialihmediakan dan dikelola dalam bentuk pangkalan data (*database*) untuk selanjutnya didistribusikan atau dipublikasikan demi kepentingan akademis dengan tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis atau pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta
2. Karya tersebut di atas adalah karya asli saya, bukan plagiat baik sebagian maupun keseluruhan. Kutipan, karya atau pendapat orang lain yang ada dalam karya ilmiah ini adalah semata hanya rujukan yang dicantumkan dalam Daftar Pustaka saya
3. Apabila dikemudian hari ditemukan dan terbukti terdapat tindakan plagiat pada karya ilmiah ini, maka saya bersedia untuk menerima pencabutan terhadap gelar kesarjanaan yang telah diberikan kepada saya.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Surabaya, Agustus 2019

Yang Menyatakan



Pratiwi Rosadewi Tawa'a

Nim: 15.43020.0001

ABSTRAK

CV. Maju Makmur merupakan perusahaan industri kulit yang memproduksi tas, dompet, jaket, dan ikat pinggang berbahan dasar kulit. Untuk menghitung harga pokok produksi, CV. Maju Makmur memerlukan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. CV. Maju Makmur dalam membebankan biaya *overhead* pabrik dengan cara menjumlahkan seluruh biaya *overhead* pabrik yang kemudian dibagi rata untuk keempat jenis produk. Hal tersebut menghasilkan pembebanan biaya *overhead* pabrik untuk setiap jenis produk adalah sama. Sehingga biaya *overhead* pabrik menjadi tidak akurat dikarenakan setiap jenis produk memiliki kebutuhan produksi yang berbeda-beda.

Dari dasar tersebut diperlukan identifikasi aktivitas untuk mengetahui apa saja yang diperlukan dalam setiap aktivitas yang hasilnya digunakan untuk menentukan *cost driver* dan jumlah penggunaan *cost driver* dalam setiap aktivitas. Jumlah penggunaan *cost driver* digunakan untuk menghitung tarif untuk yang akan digunakan dalam menghitung biaya *overhead* pabrik sesuai dengan pemakaian *cost driver* untuk setiap aktivitas. Setelah menentukan tarif, aktivitas diklasifikasikan ke dalam empat level aktivitas. Tarif dan jumlah penggunaan *cost driver* dikalikan sehingga menghasilkan biaya *overhead* pabrik menggunakan metode *Activity Based Costing* untuk setiap jenis produk. Biaya *overhead* pabrik dijumlahkan dengan biaya tenaga kerja langsung dan biaya bahan baku langsung untuk menghasilkan harga pokok produksi menggunakan *Activity Based Costing*.

Dengan menggunakan *Activity Based Costing* menghasilkan jumlah aktivitas yang berbeda-beda untuk setiap jenis produk. Selain itu, sumber daya dan penggunaan sumber daya juga berbeda untuk setiap aktivitas dari setiap jenis produk. Sehingga, menghasilkan biaya *overhead* pabrik yang berbeda-beda pula untuk setiap jenis produk. Dari hasil tersebut, perusahaan disarankan untuk menggunakan metode ini agar harga pokok produksi menjadi lebih akurat. Sehingga, perusahaan lebih akurat juga dalam penentuan harga jual.

Kata Kunci: *Activity Based Costing*, Biaya *Overhead* Pabrik, Harga Pokok Produksi.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, karena berkat dan rahmat yang diberikan sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir yang berjudul “Penerapan Metode *Activity Based Costing* dalam Penetapan Harga Pokok Produksi pada CV. Maju Makmur”. Adapun maksud Tugas Akhir ini disusun untuk memenuhi persyaratan dalam menyelesaikan Program Studi Strata Satu (S1) di Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya.

Adapun proses penyelesaian Tugas Akhir ini tidak terlepas dari dukungan beberapa pihak. Oleh karena itu, saya ingin memberikan ucapan terima kasih kepada:

1. Mama, Papa, Kakak, dan Mas tercinta yang sudah memberikan dukungan, doa, dan nasihat setiap hari hingga saya dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini.
2. Bapak Bapak Arifin Puji Widodo, S.E., MSA selaku Ketua Program Studi S1 Akuntansi dan Dosen Pembimbing I yang telah memberikan waktu, dukungan, bimbingan, dan arahnya untuk memberikan masukan pada proses pembuatan Tugas Akhir ini.
3. Bapak Martinus Sony Erstiawan, S.E., MSA selaku Dosen Wali dan Dosen Pembimbing II yang telah memberikan waktu, dukungan, dan saran dalam proses pembuatan laporan Tugas Akhir ini.
4. Bapak Tony Soebijono, S.E., S.H., M.Ak. selaku Dosen Pembahas yang telah memberikan kritik, saran, dan pengalamannya untuk membantu penyempurnaan Tugas Akhir ini.

5. Ibu Hj. Rodifah selaku pemilik CV. Maju Makmur yang sudah menerima saya dengan baik dan memberikan informasi dan data yang saya butuhkan untuk proses pembuatan Tugas Akhir saya.
6. Saudara Dwiki Andhika Satria Bujana S.Kom yang telah memberikan waktunya untuk berbagi ilmu dan selalu memberikan saran dan motivasi dalam proses pembuatan Tugas Akhir ini.
7. Teman-teman seperjuangan yang sudah bersama-sama berbagi ilmu, memberikan dukungan, serta motivasi untuk penyelesaian Tugas Akhir ini.
8. Beberapa pihak yang tidak bisa dapat disebutkan yang telah memberikan doa dan dukungan sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini.

Semoga Tuhan Yang Maha Esa memberikan balasan yang baik untuk semua yang memberikan doa, dukungan, motivasi, saran, dan bimbingan bagi penulis. Laporan tugas akhir ini masih memiliki banyak kekurangan. Sehingga, penulis berharap terdapat kritik dan saran yang bersifat membangun untuk memperbaiki laporan tugas akhir ini. Semoga laporan ini bermanfaat bagi seluruh pihak maupun penulis.

Surabaya, Agustus 2019

Penulis

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--|---------|
| ABSTRAK..... | vi |
| KATA PENGANTAR | vii |
| DAFTAR ISI..... | ix |
| DAFTAR TABEL..... | xiii |
| DAFTAR GAMBAR | xv |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Rumusan Masalah | 8 |
| 1.3 Batasan Masalah..... | 9 |
| 1.4 Tujuan..... | 9 |
| 1.5 Manfaat..... | 9 |
| BAB II LANDASAN TEORI..... | 10 |
| 2.1 Akuntansi Biaya | 10 |
| 2.2 Harga Pokok | 12 |
| 2.3 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik | 14 |
| 2.4 Biaya Tenaga Kerja | 17 |
| 2.4.1 Penggolongan menurut Fungsi Pokok dalam Organisasi Perusahaan | 17 |
| 2.4.2 Penggolongan menurut Bagian dalam perusahaan | 18 |
| 2.4.3 Penggolongan menurut Hubungan Pokok | 18 |
| 2.5 Biaya Bahan Baku | 19 |
| 2.6 Metode <i>Activity Based Costing</i> | 20 |
| 2.6.1 Jenis Aktivitas..... | 21 |
| 2.6.2 <i>Cost Driver</i> dan <i>Cost Pool</i> | 21 |
| 2.6.3 Syarat-Syarat Penerapan <i>Activity Based Costing</i> | 22 |

| | |
|---|----|
| 2.6.4 Manfaat <i>Activity Based Costing</i> | 23 |
| 2.6.5 Tahapan Dalam Menerapkan <i>Activity Based Costing</i> | 24 |
| BAB III METODE PENELITIAN | 26 |
| 3.1 Teknik Pengumpulan Data | 26 |
| 3.2 Analisis Data | 26 |
| 3.2.1 Proses Mengidentifikasi Aktivitas Setiap Produk | 29 |
| 3.2.2 Proses Mengidentifikasi <i>Cost Driver</i> | 30 |
| 3.2.3 Proses Menentukan Tarif Setiap Unit <i>Cost Driver</i> | 31 |
| 3.2.4 Proses Mengklasifikasikan Aktivitas Biaya ke Dalam Level Aktivitas . | 31 |
| 3.2.5 Menghitung dan Membebankan Biaya Aktivitas ke Masing-Masing Produk | 33 |
| 3.2.6 Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung | 34 |
| 3.2.7 Menghitung Biaya Bahan Baku Langsung | 35 |
| 3.2.8 Menghitung Harga Pokok Produksi | 35 |
| BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN | 37 |
| 4.1 Mengidentifikasi Aktivitas | 37 |
| 4.1.1 Aktivitas Produksi Tas dan Dompet STNK | 37 |
| 4.1.2 Gambar Alur Produksi Tas dan Dompet STNK | 48 |
| 4.1.3 Aktivitas Produksi Jaket | 49 |
| 4.1.4 Gambar Alur Produksi Jaket | 62 |
| 4.1.5 Aktivitas Produksi Ikat Pinggang | 62 |
| 4.1.6 Gambar Alur Produksi Ikat Pinggang | 73 |
| 4.2 Mengidentifikasi <i>Cost Driver</i> | 74 |
| 4.2.1 Identifikasi <i>Cost Driver</i> | 74 |
| 4.2.2 Mengelompokkan Aktivitas | 75 |
| 4.2.3 Pemakaian <i>Cost Driver</i> | 78 |

| | | |
|---------------------|--|-----|
| 4.3 | Menentukan Tarif setiap Unit <i>Cost Driver</i> | 83 |
| 4.3.1 | Tarif <i>Cost Pool</i> I (Lama Waktu Tenaga Kerja) | 83 |
| 4.3.2 | Tarif <i>Cost Pool</i> II (lama waktu lampu)..... | 86 |
| 4.3.3 | Tarif <i>Cost Pool</i> III (lama waktu mesin)..... | 87 |
| 4.3.4 | Tarif <i>Cost Pool</i> IV (lama waktu setrika)..... | 88 |
| 4.3.5 | Tarif <i>Cost Pool</i> VI (luas lantai) | 88 |
| 4.4 | Mengklasifikasikan Aktivitas Biaya ke Dalam Berbagai Level Aktivitas. | 88 |
| 4.5 | Menghitung dan Membebankan Biaya Aktivitas ke Masing-Masing Produk..... | 89 |
| 4.5.1 | Tas dan Dompet STNK..... | 89 |
| 4.5.2 | Jaket | 91 |
| 4.5.3 | Ikat Pinggang | 92 |
| 4.6 | Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung..... | 93 |
| 4.6.1 | Tas dan Dompet STNK..... | 94 |
| 4.6.2 | Jaket | 94 |
| 4.6.3 | Ikat Pinggang | 95 |
| 4.7 | Menghitung Biaya Bahan Baku Langsung..... | 96 |
| 4.8 | Menghitung Harga Pokok Produksi | 97 |
| 4.8.1 | Tas dan Dompet STNK..... | 97 |
| 4.8.2 | Jaket | 97 |
| 4.8.3 | Ikat Pinggang | 98 |
| 4.9 | Evaluasi | 99 |
| 4.9.1 | Harga Pokok Produksi CV. Maju Makmur..... | 99 |
| 4.9.2 | Analisis | 101 |
| BAB V PENUTUP | | 104 |

| | | |
|----------------------|-----------------|-----|
| 5.1 | Kesimpulan..... | 104 |
| 5.2 | Saran | 105 |
| DAFTAR PUSTAKA | | 106 |
| BIODATA..... | | 107 |



DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|---|---------|
| Tabel 1.1 Penurunan Penjualan CV. Maju Makmur Selama 12 Tahun | 2 |
| Tabel 1.2 Penentuan Biaya Bahan Baku Langsung Setiap Jenis Produk..... | 4 |
| Tabel 1.3 Penentuan Tarif Upah | 4 |
| Tabel 1.4 Penentuan Biaya Overhead Pabrik..... | 6 |
| Tabel 1.5 Penentuan Kebutuhan Aksesoris Setiap Jenis Produk | 6 |
| Tabel 1.6 Penentuan Kebutuhan Bahan Penolong Setiap Jenis Produk..... | 7 |
| Tabel 4.1 Aktivitas Produksi CV. Maju Makmur | 37 |
| Tabel 4.2 Cost Driver Setiap Aktivitas | 74 |
| Tabel 4.3 Activity Cost Pool I (Lama Waktu Tenaga Kerja) | 75 |
| Tabel 4.4 Activity Cost Pool II (Lama Waktu Lampu) | 76 |
| Tabel 4.5 Activity Cost Pool III (Lama Waktu Mesin) | 77 |
| Tabel 4.6 Activity Cost Pool IV (Lama Waktu Setrika)..... | 77 |
| Tabel 4.7 Activity Cost Pool V (Luas Lantai) | 78 |
| Tabel 4.8 Unit Cost Driver Lama Waktu Tenaga Kerja | 78 |
| Tabel 4.9 Unit Cost Driver Lama Waktu Lampu..... | 80 |
| Tabel 4.10 Unit Cost Driver Lama Waktu Mesin..... | 82 |
| Tabel 4.11 Unit Cost Driver Lama Waktu Setrika..... | 83 |
| Tabel 4.12 Unit Cost Driver Luas Lantai..... | 83 |
| Tabel 4.13 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Tas dan Dompot STNK..... | 84 |
| Tabel 4.14 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Jaket | 85 |
| Tabel 4.15 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Ikat Pinggang | 85 |
| Tabel 4.16 Klasifikasi Aktivitas..... | 88 |
| Tabel 4.17 Biaya Overhead Pabrik Produk Tas dan Dompot STNK..... | 89 |
| Tabel 4.18 Biaya Overhead Pabrik Produk Jaket..... | 91 |
| Tabel 4.19 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Tas dan Dompot STNK | 94 |
| Tabel 4.20 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Jaket | 94 |
| Tabel 4.21 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Ikat Pinggang | 95 |
| Tabel 4.22 Biaya Bahan Baku Langsung..... | 96 |
| Tabel 4.23 Harga Pokok Produksi Tas dan Dompot STNK | 97 |
| Tabel 4.24 Harga Pokok Produksi Produk Jaket..... | 97 |

| | |
|--|-----|
| Tabel 4.25 Harga Pokok Produksi Ikat Pinggang | 98 |
| Tabel 4.26 Harga Pokok Produksi Tas dan Dompot STNK | 99 |
| Tabel 4.27 Harga Pokok Produksi Jaket | 100 |
| Tabel 4.28 Harga Pokok Produksi Ikat Pinggang | 100 |
| Tabel 4.29 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional | 101 |
| Tabel 4.30 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional | 102 |
| Tabel 4.31 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional | 102 |
| Tabel 4.32 Harga Pokok Produksi per Unit Produk..... | 103 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--|---------|
| Gambar 2.1 Fokus Akuntansi Biaya | 12 |
| Gambar 4.1 Alur Produksi Tas dan Dompot STNK | 48 |
| Gambar 4.2 Alur Produksi Produksi Jacket | 62 |
| Gambar 4.3 Alur Produksi Ikat Pinggang | 73 |



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Fashion merupakan kebutuhan setiap manusia dalam kehidupan sehari - hari. Tidak hanya baju dan celana, melainkan tas dan aksesoris pun sudah menjadi kebutuhan masyarakat yang sangat pokok demi mengangkat derajat mereka dalam pandangan orang lain. Hal itu dapat dilihat dari banyaknya pengusaha yang hadir dalam industri di Indonesia dalam bidang *fashion*. Sehingga persaingan dalam industri *fashion* sangatlah ketat saat ini.

CV. Maju Makmur merupakan salah satu industri yang memproduksi tas, jaket, dompet STNK dan ikat pinggang yang terbuat dari bahan baku kulit. CV. Maju Makmur berdiri pada tahun 1998 dan berlokasi di Jl. Raya Kludan No. 42 Tanggulangin Sidoarjo. Produk-produk CV. Maju Makmur selain dipasarkan melalui toko juga dipasarkan melalui media *online* seperti Tokopedia dan Shopee.

Dalam dua belas tahun ini, CV. Maju Makmur mengalami penurunan penjualan hingga 96,7%. Hal tersebut disebabkan dari beberapa faktor yaitu, adanya lumpur lapindo di Sidoarjo, akses jalan menuju Tanggulangin yang macet, tidak adanya pemasaran yang memadai, tidak adanya studi banding demi meningkatkan kualitas produk, dan inefisiensi di dalam proses produksi. Dari faktor – faktor tersebut, inefisiensi dalam proses produksi dapat mempengaruhi harga pokok produksi, sehingga harga pokok produksi suatu produk menjadi tinggi. Sehingga berdampak CV. Maju Makmur masih kalah bersaing dengan produk kulit lainnya. Adapun penurunan penjualan selama dua belas tahun dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 1.1 Penurunan Penjualan CV. Maju Makmur Selama 12 Tahun

| Tahun | Penjualan setiap Bulan (Rp) | Presentase Penurunan (%) |
|-------|-----------------------------|--------------------------|
| 2005 | 2.250.000.000 | 0 |
| 2006 | 1.560.000.000 | 30,7 |
| 2007 | 1.110.000.000 | 50,7 |
| 2008 | 450.000.000 | 80 |
| 2009 | 450.000.000 | 80 |
| 2010 | 390.000.000 | 82,7 |
| 2011 | 225.000.000 | 90 |
| 2012 | 210.000.000 | 90,6 |
| 2013 | 219.000.000 | 90,3 |
| 2014 | 174.000.000 | 92,3 |
| 2015 | 135.000.000 | 94 |
| 2016 | 99.000.000 | 95,6 |
| 2017 | 75.000.000 | 96,7 |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah

Untuk dapat tetap bersaing secara kompetitif, CV. Maju Makmur dituntut untuk memproduksi produk – produk yang berkualitas dan mengikuti perkembangan zaman serta memiliki harga jual yang dapat bersaing di pasar. Selain harga yang dapat bersaing, perusahaan juga dituntut untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Maka dari itu, perusahaan membutuhkan informasi berupa harga pokok produksi yang akurat. Hal ini digunakan perusahaan untuk mendukung penentuan harga jual yang dapat bersaing di pasar. Selain harga pokok produksi, perusahaan juga membutuhkan informasi aktivitas - aktivitas produksi dan biaya - biaya pada setiap aktivitas secara akurat. Hal ini digunakan perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Selain itu, pengelompokkan aktivitas berdasarkan level juga perlu digunakan perusahaan untuk menentukan aktivitas mana saja yang memiliki nilai tambah dan tidak memiliki nilai tambah.

Selama ini CV. Maju Makmur melakukan proses produksi jika terdapat produk yang stoknya akan habis. Dalam sekali proses produksi, perusahaan menghasilkan

dua belas unit produk untuk masing-masing jenis produk. Setiap produknya memiliki harga pokok produksi masing-masing. Penentuan harga pokok produksi yang dilakukan CV. Maju Makmur saat ini yakni melibatkan tiga biaya, yaitu biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik.

Untuk sistem saat ini dalam penetapan biaya bahan baku CV. Maju Makmur, dimulai dari proses penerimaan kulit mentah yang sudah digarami dari jagal yang kemudian dijemur selama tiga hari. Kulit yang diterima sebanyak 175 kg untuk kulit sapi dengan harga Rp 15.000,- untuk setiap kilogramnya, 29 lembar kulit kambing dengan harga Rp 30.000,- untuk setiap lembarnya, dan 29 lembar kulit domba dengan harga Rp 35.000,- untuk setiap lembarnya. Sedangkan dalam proses penjemuran kulit mentah membutuhkan biaya untuk tenaga kerja langsung sebesar Rp 500.000,- untuk setiap kulit dalam waktu tiga hari. Kulit yang sudah dijemur dikirim ke Pasuruan untuk proses pencabutan bulu dengan biaya pencabutan bulu dan ongkos kirim dari Pasuruan menuju pabrik sebesar Rp 15.000,- untuk setiap lembarnya, sedangkan untuk biaya pengiriman kulit dari pabrik menuju Pasuruan sebesar Rp 250.000,- untuk sekali kirim yang mengangkut tiga jenis kulit. Setelah itu kulit disortir menjadi dua kualitas, yakni kualitas A (bersih dan tanpa jamur) dan kualitas B (terdapat jamur namun masih bisa digunakan). Dalam proses ini membutuhkan tenaga kerja langsung sebanyak sepuluh orang dengan biaya setiap orangnya Rp 50.000,-. Setelah disortir kulit dikirim lagi ke Pasuruan untuk pemberian warna dan motif, dalam proses ini membutuhkan ongkos kirim sebesar Rp 500.000,- untuk ongkos kirim pulang dan pergi yang mengangkut semua jenis kulit. Dari proses tersebut CV. Maju Makmur mendapatkan kulit siap jahit dari pabrik dengan harga Rp 27.000,- untuk kulit domba, Rp 25.000,- untuk kulit

kambing, dan Rp 20.000,- untuk kulit sapi untuk setiap *feet*-nya, dimana satu *feet* sama dengan 30 x 30 cm. Penentuan bahan baku langsung dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 1.2 Penentuan Biaya Bahan Baku Langsung Setiap Jenis Produk

| Jenis produk | Jumlah feet | Harga (Rp) | | | Total biaya bahan baku (Rp) | | |
|---------------------|-------------|------------|---------|--------|-----------------------------|---------|---------|
| | | Domba | Kambing | Sapi | Domba | Kambing | Sapi |
| Jaket | 33 | 27.000 | 25.000 | 20.000 | 891.000 | 825.000 | 660.000 |
| Tas dan Dompet STNK | 15 | 27.000 | 25.000 | 20.000 | 405.000 | 375.000 | 300.000 |
| Ikat pinggang | 2,5 | 27.000 | 25.000 | 20.000 | 67.500 | 62.500 | 50.000 |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah

Untuk sistem CV. Maju Makmur saat ini dalam penentuan tenaga kerja langsung terdapat beberapa proses, yaitu proses pemberian pola, proses perakitan, proses pemotongan, proses menyeset, proses mengemboss, proses jahit, proses pemasangan aksesoris, proses pengecekan, proses pengawasan dan proses pemolesan untuk jaket yang totalnya Rp 1.670.000,-. Total ini dibagi ke empat jenis produk dengan hasil Rp 417.500,- untuk setiap jenis produknya. Penentuan biaya tenaga kerja langsung dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 1.3 Penentuan Tarif Upah

| Proses | Jumlah Orang | Upah /hari (Rp) | Total upah tiap proses (Rp) |
|-----------------------|--------------|-----------------|-----------------------------|
| Pemilihan pola | 2 | 100.000 | 200.000 |
| Pengetrapan | 1 | 60.000 | 60.000 |
| Pemotongan | 2 | 60.000 | 120.000 |
| Penyesetan | 1 | 75.000 | 75.000 |
| Perakitan | 2 | 100.000 | 200.000 |
| Pengembosan | 1 | 50.000 | 50.000 |
| Penjahitan | 6 | 100.000 | 600.000 |
| Pemasangan aksesoris | 3 | 75.000 | 225.000 |
| Pengecekan | 1 | 50.000 | 50.000 |
| Merapikan | 1 | 50.000 | 50.000 |
| Pemolesan untuk jaket | 2 | 75.000 | 150.000 |

| Proses | Jumlah Orang | Upah /hari (Rp) | Total upah tiap proses (Rp) |
|------------------------------------|--------------|-----------------|-----------------------------|
| Pengukuran badan | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Pemotongan dormile | 1 | 60.000 | 60.000 |
| Lipat, Lem, dan Tempel | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Penjahitan per bagian | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Pembuatan kantong | 1 | 75.000 | 75.000 |
| Pengukuran P dan L | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Perakitan depan belakang | 1 | 100.000 | 100.000 |
| Pemasangan gesper | 1 | 75.000 | 75.000 |
| Pelubangan | 1 | 75.000 | 75.000 |
| Pemasangan cincin penahan | 1 | 75.000 | 75.000 |
| Total Upah | | | 1.670.000 |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah.

Total upah untuk setiap jenis produk = Rp 1.670.000, – ÷ 4 =

Rp 417.500, –

Sedangkan untuk sistem penentuan biaya *overhead* pabrik saat ini terdiri dari aksesoris, biaya pembelian aksesoris, biaya pembelian bahan baku, bahan penolong, gaji supir, dan biaya lain - lain. Biaya aksesoris untuk setiap produk maksimal Rp 100.000,- sedangkan bahan penolong untuk setiap produk kurang lebih Rp 50.000,-. Sedangkan biaya pembelian bahan baku sebesar Rp 1.500.000,- untuk satu bulan dimana dalam satu bulan terdapat dua puluh empat hari kerja dan terdapat empat jenis produk sehingga pembebanan biaya *overhead* pabrik masing - masing setiap produksinya jumlahnya Rp 15.625,- untuk setiap jenis produk. Sedangkan biaya pembelian aksesoris dan bahan penolong gaji supir masing - masing Rp 1.500.000,- untuk satu bulan dimana dalam satu bulan terdapat dua puluh empat hari sehingga pembebanan biaya *overhead* pabrik masing - masing setiap produksinya sebesar Rp 62.500,- untuk setiap jenis produk. Sedangkan biaya

lain-lain ditentukan dari 2,5% dari besarnya biaya *overhead* pabrik selain biaya lain-lain. Pembebanan biaya *overhead* pabrik pada CV. Maju Makmur adalah sebagai berikut :

Tabel 1.4 Penentuan Biaya Overhead Pabrik

| Biaya Overhead Pabrik | Nominal Biaya (Rp) | Gaji /bulan (Rp) | Produksi (unit) | Jenis produk |
|--|--------------------|------------------|-----------------|--------------|
| Aksesoris | 100.000 | | | |
| Pembelian aksesoris dan bahan penolong | 62.500 | 1.500.000 | 24 | |
| Pembelian bahan baku | 15.625 | 1.500.000 | 24 | 4 |
| Bahan penolong | 50.000 | | | |
| Gaji supir | 62.500 | 1.500.000 | 24 | |
| Total biaya | 290.625 | | | |
| Biaya lain-lain | 7.266 | | | |
| Total bop | 297.891 | | | |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah.

Dapat dilihat dari tabel 1.4 bahwa, dalam pembebanan biaya *overhead* pabrik terdapat biaya aksesoris dan biaya bahan penolong. Kedua biaya tersebut nominalnya telah ditetapkan dan sama untuk semua produk. Sebenarnya kebutuhan aksesoris dan bahan penolong untuk setiap jenis produknya sangatlah berbeda. Adapun perhitungan biaya bahan penolong dan biaya aksesoris sebagai berikut:

Tabel 1.5 Penentuan Kebutuhan Aksesoris Setiap Jenis Produk

| Jenis Produk | Aksesoris (Rp) | | | | | | Total aksesoris |
|---------------|----------------|------------------|--------|---------|-------|--------|-----------------|
| | Resleting | Kepala resleting | Tres | Kancing | Ring | Gesper | |
| Jaket | 22.500 | 5.000 | | 6.000 | | | 33.500 |
| Tas | 22.500 | 15.000 | 12.000 | | 7.000 | | 56.500 |
| Dompot STNK | 4.500 | 5.000 | | | | | 9.500 |
| Ikat pinggang | | | | | | 50.000 | 50.000 |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah.

Tabel 1.6 Penentuan Kebutuhan Bahan Penolong Setiap Jenis Produk

| Jenis Produk | Bahan Penolong (Rp) | | | | |
|---------------|---------------------|----------------|------------|-----------|----------------------|
| | Saten | Magnet kancing | Lem & busa | Packaging | Total bahan penolong |
| Jaket | 60.000 | | 20.000 | 1.000 | 81.000 |
| Tas | 22.500 | 6.000 | 5.000 | 1.000 | 34.500 |
| Dompot STNK | 15.000 | 6.000 | 2.500 | 1.000 | 24.500 |
| Ikat Pinggang | | | 2.500 | | 2.500 |

Sumber: CV. Maju Makmur, diolah.

Dari tabel 3 dan tabel 4 dapat terlihat bahwa CV. Maju Makmur dalam pembebanan biaya tenaga kerja langsung, membebankan seluruh tenaga kerja langsung yang pada setiap jenis produk, meskipun sebenarnya tenaga kerja langsung dalam setiap pembuatan jenis produk tidaklah sama. Sehingga CV. Maju Makmur salah dalam membebankan biaya tenaga kerja langsung, yang berdampak pada pembebanan biaya tenaga kerja langsung yang tidak akurat. Sedangkan dalam pembebanan biaya *overhead* pabrik dapat dilihat pada tabel 5, tabel 6, dan tabel 7 dalam pembebanan aksesoris CV. Maju Makmur menetapkan masing-masing Rp 100.000,- untuk setiap jenis produk, namun dalam kenyataannya penggunaan aksesoris tidak sampai Rp 100.000,- yang berarti *overcosting*. Sedangkan dalam pembebanan bahan penolong CV. Maju Majmur menetapkan masing-masing Rp 50.000,- untuk setiap jenis produk, namun dalam kenyataannya penggunaan aksesoris tidak sampai Rp 50.000,- atau *overcosting* dan ada satu produk yang menggunakan bahan penolong lebih dari Rp 50.000,- atau *undercosting*.

Dari permasalahan diatas, CV. Maju Makmur membutuhkan perhitungan harga pokok produksi dengan metode tertentu. Metode untuk menentukan harga pokok produksi terdiri dari tiga metode yaitu, *full costing*, *variable costing*, dan *Activity Based Costing*. Sedangkan pada CV. Maju Makmur membutuhkan

penentuan harga pokok produksi dengan menganalisis biaya dalam setiap aktivitas sehingga menghasilkan aktivitas-aktivitas yang nantinya dianalisis untuk menghasilkan aktivitas mana saja yang bernilai tambah dan yang tidak bernilai tambah untuk dilakukan reduksi dan eliminasi pada aktivitas yang tidak bernilai tambah. Sehingga berdasarkan latar belakang masalah, dalam penentuan harga pokok produksi sebaiknya menggunakan metode *Activity Based Costing* (ABC) sebagai dasar pengelompokan biaya untuk menghasilkan informasi biaya per aktivitas. Kemudian akan dikembangkan dengan menambahkan metode *Activity Based Management* (ABM). Sehingga dapat melakukan reduksi dan eliminasi pada aktivitas - aktivitas yang tidak bernilai tambah.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, dapat dirumuskan permasalahan yaitu bagaimana menerapkan metode *Activity Based Costing* (ABC) dalam penentuan harga pokok produksi pada CV. Maju Makmur?

Dari rumusan masalah tersebut dapat dibagi menjadi beberapa sub bagian, yaitu :

1. Bagaimana mengidentifikasi aktivitas setiap produk?
2. Bagaimana mengidentifikasi dan menggolongkan aktivitas ke berbagai produk?
3. Bagaimana mengklasifikasikan aktivitas biaya ke dalam berbagai level aktivitas?
4. Bagaimana mengidentifikasi *cost driver*?
5. Bagaimana menentukan tarif setiap unit *cost driver*?

6. Bagaimana menelusuri dan membebankan biaya aktivitas ke masing-masing produk?
7. Bagaimana menghitung biaya tenaga kerja langsung?
8. Bagaimana menghitung biaya bahan baku langsung?

1.3 Batasan Masalah

Untuk mencegah meluasnya pokok bahasan, maka pokok bahasan dibatasi meliputi :

1. Menggunakan metode *Average* dalam penentuan biaya bahan baku.
2. Hanya membahas proses produksi dari kulit siap produksi sampai menjadi barang jadi.
3. Hanya menggunakan tiga jenis produk yaitu, tas dan dompet STNK, jaket, dan ikat pinggang.

1.4 Tujuan

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah diatas, maka tujuan yang ingin dicapai adalah dapat menghasilkan harga pokok produksi dengan menggunakan metode *Activity Based Costing* (ABC) bagi CV. Maju Makmur.

1.5 Manfaat

Manfaat dari Penerapan Metode *Activity Based Costing* (ABC) dalam Penetapan Harga Pokok Produksi adalah membantu perusahaan dalam menetapkan harga pokok produksi dengan pembebanan biaya berdasarkan aktivitas setiap jenis produk

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Akuntansi Biaya

Menurut Mursyidi (2010), akuntansi biaya merupakan proses pencatatan, penggolongan, peringkasan, dan pelaporan biaya pabrikasi, dan penjualan produk dan jasa, dengan cara-cara tertentu, serta penafsiran terhadap hasil-hasilnya. Pengertian ini memberikan panduan, yaitu bahwa akuntansi biaya merupakan bagian dari akuntansi keuangan yang mempunyai objek biaya, dan akuntansi manajemen.

Akuntansi biaya merupakan suatu sistem dalam rangka mencapai tiga tujuan utama yaitu :

1. Menentukan harga pokok produk atau jasa.
2. Mengendalikan biaya.
3. Memberikan informasi sebagai dasar pengambilan keputusan tertentu.

Untuk membuat suatu produk atau memberikan jasa diperlukan pengorbanan sumber ekonomis, yang dapat diperhitungkan dengan nilai uang. Pada saat menghitung komulasi biaya secara sistematis dan hasilnya dapat dipertanggung jawabkan diperlukan ilmu pengetahuan. Akuntansi biaya menyediakan cara-cara tersebut.

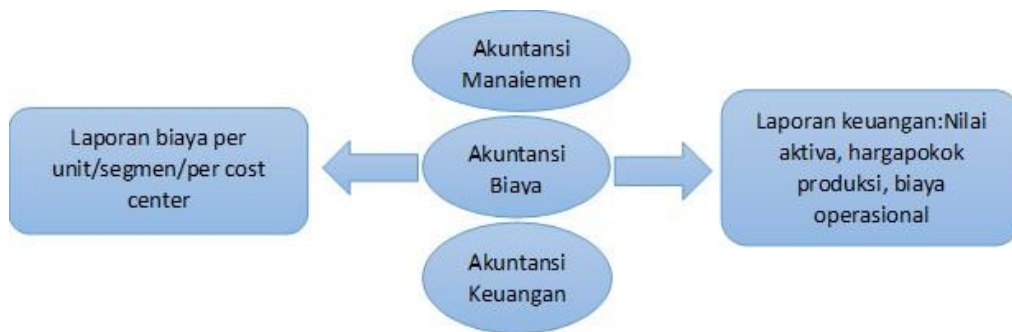
Harga pokok produk atau jasa yang dihitung secara akurat, dicatat, dan disajikan dalam laporan baik untuk tujuan internal maupun tujuan eksternal dapat dijadikan panduan apakah biaya yang telah dikeluarkan dan diperhitungkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Realisasi dan standar biaya diperbandingkan sehingga dapat diketahui selisih (variance), untuk dapat dianalisis apakah selisih

tersebut menguntungkan (*favorable*) atau tidak menguntungkan (*unfavorable*). Selisih tersebut dalam batas kewajaran atau melebihi batas kewajaran. Proses ini didukung dengan data dari informasi akuntansi biaya. Pada proses ini akuntansi biaya mempunyai fungsi sebagai alat pengendali biaya.

Penentuan harga pokok produk atau jasa dan pengendalian biaya dibutuhkan data yang akurat dan dapat dipercaya, sehingga keputusan yang diambil lebih menguntungkan. Data yang diperlukan antara lain berasal dari informasi kepada pihak manajemen khususnya dalam rangka pengambilan keputusan dalam bidang penentuan harga jual, perencanaan pengembangan produk, pasar, penerimaan pesnanan, bahkan memberikan informasi tentang biaya ini akan berakibat fatal; misalnya produk atau jasa tidak dapat bersaing.

Tujuan akuntansi biaya dalam menentukan harga pokok untuk pengambilan keputusan pihak intern, dan pengendalian biaya, misalnya penganalisisan penyimpangan; maka akuntansi biaya merupakan bagian dari akuntansi manajemen, disini akuntansi biaya tidak terikat oleh standar akuntansi, berorientasi masa yang akan datang dan dapat menyajikan yang fleksibel sesuai dengan keinginan manajemen yang bersangkutan. Apabila akuntansi biaya memproses suatu biaya dalam rangka penentuan harga pokok produk dan biaya penjualan atas dasar biaya historis yang ditujukan untuk penyusunan laporan keuangan (Neraca, Laporan Laba Rugi, dan Laporan Posisi Keuangan); maka akuntansi biaya merupakan bagian dari akuntansi keuangan. Dalam hal ini akuntansi biaya harus sesuai dengan prinsip akuntansi yang lazim (Standar Akuntansi Keuangan). Akuntansi biaya memiliki objek biaya dalam kajian akuntansi keuangan mempunyai proses akuntansi yang sama karakteristik penggunaan akun dan

penyajian laporan keuangan pun dilakukan dengan mengacu pada proses akuntansi yang telah dibahas dalam akuntansi keuangan. Hanya akuntansi biaya memfokuskan diri pada kajian biaya, terutama dalam biaya manufaktur atau biaya industri barang atau jasa. Jika digambarkan akan nampak sebagai berikut :



Gambar 2.1 Fokus Akuntansi Biaya

Akuntansi biaya memberikan hasil akuntansi untuk perencanaan dan pengendalian, khususnya pengumpulan, penyajian, dan analisis biaya yang data membantu manajemen menyelesaikan tugas-tugas sebagai berikut :

1. Penyusunan dan pelaksanaan perencanaan dan anggaran untuk operasi pada kondisi ekonomi dan persaingan tertentu.
2. Menentukan metode dan prosedur kalkulasi harga pokok.
3. Menentukan nilai persediaan sebagai dasar, yang mungkin akan mengurangi atau meningkatkan biaya.

Memilih beberapa alternatif yang dapat meningkatkan pendapatan atau menurunkan biaya.

2.2 Harga Pokok

Harga pokok merupakan salah satu unsur penting dalam menentukan harga jual suatu barang yang dihasilkan. Menurut Mursyidi (2010), harga pokok adalah biaya yang telah terjadi (*Expired Cost*) yang belum dibebankan atau dikurangkan dari

penghasilan. Harga pokok ini membentuk suatu harta (*assets*). Pada saat mengeluarkan sejumlah uang atau aktiva yang dapat dinilai dengan uang untuk memperoleh aktiva lainnya maka nilai tersebut disebut harta pokok aktiva yang diperoleh. Dengan kata lain nilai uang yang melekat atau diperhitungkan pada suatu aktiva disebut dengan harga pokok.

Penentuan Harga Pokok Produksi merupakan unsur biaya produksi terhadap suatu produk yang dihasilkan dari suatu proses produksi. Dan pendapat-pendapat di atas dapat diambil kesimpulan bahwa harga pokok merupakan semua biaya-biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk memproduksi suatu barang atau jasa yang dinyatakan dalam satuan uang.

Harga pokok produk mencakup biaya-biaya bahan baku, biaya langsung, biaya upah langsung, dan biaya produksi tidak langsung. Semua biaya yang dikeluarkan untuk menghasilkan suatu barang yang meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik akan berhubungan langsung dengan proses produksi. Tujuan perusahaan dalam menghitung atau menentukan harga pokok produksi adalah untuk mengevaluasi kembali harga jual yang telah ditentukan. Komponen sederhana yang menentukan harga pokok produksi adalah biaya produksi yang digolongkan menjadi tiga yaitu :

- a. Biaya bahan baku utama
- b. Biaya tenaga kerja langsung
- c. Biaya *overhead* pabrik

Proses produksi yang paling sederhana dan mendasar adalah proses penggabungan antara biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan *factory overhead*.

Bahan baku, tenaga kerja langsung, dan *overhead* pabrik diolah dalam proses produksi dan menghasilkan produk. Untuk dapat menentukan harga pokok produksi yang tepat dan benar diperlukan informasi tentang biaya-biaya yang tepat dan benar. Rumus perhitungan harga pokok produksi seperti di bawah ini :

$$HPP = BBBU + BTKL + BOP$$

Keterangan :

HPP : Harga Pokok Produksi

BBBU : Biaya Bahan Baku Utama

BTKL : Biaya Tenaga Kerja Langsung

BOP : Biaya *Overhead* Pabrik

Konsep harga pokok produksi tersebut tidak selalu relevan dengan kebutuhan manajemen. Oleh karena itu timbul konsep lain yang tidak diperhitungkan semua biaya produksi sebagai komponen harga pokok produk. Jadi di dalam akuntansi biaya, dimana perusahaan industri sebagai modal utamanya terdapat dua metode perhitungan harga pokok yaitu *full costing/Absortion/Conventional Costing* dan *Variable/Marginal/Direct Costing*. Perbedaan pokok diantara kedua metode tersebut terletak pada perlakuan terhadap biaya produksi yang bersifat tetap. Adanya perbedaan perlakuan terhadap FOH tetap ini akan mempunyai pengaruh terhadap perhitungan harga pokok produk dan penyajian laporan Laba Rugi.

2.3 Biaya *Overhead* Pabrik

Menurut Mulyadi (2009), pengglongan biaya *overhead* pabrik (BOP) menjadi enam golongan berikut ini :

1. Biaya Bahan Penolong.

Bahan penolong adalah bahan yang tidak menjadi bagian produksi jadi atau bahan yang meskipun menjadi bagian produk jadi tetapi nilainya relatif kecil bila dibandingkan dengan harga pokok produksi tersebut.

2. Biaya Reparasi dan Pemeliharaan.

Biaya reparasi dan pemeliharaan berupa suku cadang (*spareparts*), biaya habis pakai (*factory supplies*), dan harga perolehan jasa dari pihak luar perusahaan untuk keperluan perbaikan dan pemeliharaan emplasemen, bangunan perusahaan, mesin-mesin dan ekuipmen, dan aktiva tetap lain yang digunakan untuk keperluan perusahaan.

3. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung.

Tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja yang upahnya tidak dapat diperhitungkan secara langsung kepada produk tertentu. Biaya tenaga kerja tidak langsung terdiri dari upah, tunjangan dan biaya kesejahteraan yang dikeluarkan untuk tenaga kerja tidak langsung tersebut.

4. Biaya yang timbul sebagai akibat penilaian terhadap aktiva tetap.

Biaya-biaya dalam kelompok ini antara lain adalah biaya depresiasi emplasemen pabrik, bangunan pabrik, mesin dan ekuipmen, dan aktiva tetap lain yang digunakan di perusahaan.

5. Biaya yang timbul sebagai akibat berlalunya waktu.

Biaya-biaya dalam kelompok ini antara lain adalah biaya asuransi gedung, asuransi kendaraan, asuransi karyawan, asuransi mesin dan peralatan.

6. Biaya *overhead* pabrik lain secara langsung memerlukan pengeluaran tunai.

Ditinjau dari perilaku unsur-unsur BOP dalam hubungannya dengan volume kegiatan, BOP dapat dibagi menjadi tiga golongan yaitu :

- a. Biaya *overhead* pabrik tetap.

BOP yang tidak berubah dalam kisar perubahan volume dalam kegiatan tertentu.

- b. Biaya *overhead* pabrik variabel.

BOP yang berubah sebanding dengan perubahan volume kegiatan.

- c. Biaya *overhead* pabrik semivariabel.

Menurut Mulyadi (2009), dalam menentukan BOP tidak dilakukan sembarangan. Pembebanan BOP atas dasar biaya yang sesungguhnya terjadi seringkali mengakibatkan berubah-ubahnya harga pokok per satuan produk yang dihasilkan dari bulan satu ke bulan yang lain. Kenaikan harga bahan baku, kenaikan tarif dasar listrik akan memengaruhi harga pokok produk per satuan pada bulan kenaikan tersebut. Naik turunnya harga pokok produksi per satuan tidaklah dikehendaki bilamana penyebabnya adalah karena terjadinya ketidakefisienan, biaya yang tidak normal dan turunnya kegiatan produksi yang sifatnya sementara. Apabila BOP yang sesungguhnya dibebankan kepada produk, maka harga pokok produk per satuan mungkin akan berfluktuasi.

Untuk itu dilakukan penentuan tarif BOP yang dilaksanakan melalui tiga tahapan berikut :

- a. Menyusun anggaran biaya *overhead* pabrik.

Yang harus diperhatikan adalah kapasitas (tingkat kegiatan) yang akan digunakan sebagai dasar penaksiran biaya *overhead* pabrik. Ada tiga macam kapasitas yang dipakai sebagai dasar pembuatan anggaran biaya *overhead* pabrik: kapasitas praktis, kapasitas normal (kemampuan perusahaan untuk memproduksi dan menjual produknya dalam jangka panjang) dan kapasitas

sesungguhnya yang diharapkan (kapasitas sesungguhnya yang diperkirakan akan dapat dicapai dalam tahun yang akan datang).

- b. Memilih dasar pembebanan biaya *overhead* pabrik kepada *cost object* (Aktivitas).

Faktor-faktor yang harus dipertimbangkan dalam memilih dasar pembebanan yang dipakai adalah: harus diperhatikannya jenis biaya *overhead* pabrik yang dominan jumlahnya dalam departemen produksi dan harus diperhitungan sifat-sifat tersebut dengan dasar pembebanan yang akan dipakai. Ada berbagai macam dasar yang dapat dipakai untuk membebankan biaya *overhead* pabrik ke aktivitas, diantaranya adalah: satuan produk, jam tenaga kerja, jam mesin, luas tempat.

- c. Menghitung tarif biaya *overhead* pabrik.

2.4 Biaya Tenaga Kerja

Menurut Mulyadi (2009), tenaga kerja merupakan usaha fisik atau mental yang dikluarkan karyawan untuk mengolah sebuah produk. Biaya tenaga kerja adalah harga yang dibebankan untuk penggunaan tenaga kerja manusia tersebut. Penggolongan kegiatan tenaga kerja dapat dilakukan penggolongan menurut fungsi pokok dalam organisasi perusahaan, penggolongan menurut kegiatan departemen atau bagian dalam perusahaan.

2.4.1 Penggolongan menurut Fungsi Pokok dalam Organisasi Perusahaan

Produksi, pemasaran, dan administrasi pembagian ini bertujuan untuk membedakan biaya tenaga kerja yang merupakan unsur harga pokok produk dari biaya tenaga kerja nonpabrik yang bukan merupakan unsur harga pokok produk, melainkan unsur biaya usaha. Berikut ini diberikan beberapa contoh biaya tenaga

kerja yang termasuk dalam tiap golongan tersebut, penggolongan menurut hubungan produk :

- a. Biaya tenaga kerja produksi meliputi : gaji karyawan pabrik, biaya kesejahteraan karyawan, dan upah lembur karyawan.
- b. Biaya tenaga kerja pemasaran meliputi : upah karyawan pemasaran, biaya kesejahteraan karyawan pemasaran, biaya komisi pramuniaga, sopir perusahaan.
- c. Biaya tenaga kerja administrasi dan umum.

2.4.2 Penggolongan menurut Bagian dalam perusahaan

Dalam suatu perusahaan yang terdiri dari beberapa bagian, biaya tenaga kerja digolongkan sesuai departemen tersebut. Contohnya, biaya tenaga kerja bagian penjahit, bagian administrasi, bagian pemotongan, bagian finishing atau penyelesaian, dan lain-lain. Penggolongan semacam ini dilakukan untuk memudahkan pengendalian terhadap biaya tenaga kerja dalam tiap bagian yang dibentuk dan yang bertanggung jawab adalah masing-masing kepala bagian.

2.4.3 Penggolongan menurut Hubungan Pokok

Dalam hubungannya dengan produk, tenaga kerja dibagi menjadi tenaga langsung dan tenaga kerja tidak langsung. Tenaga kerja langsung adalah semua karyawan yang secara langsung ikut serta memproduksi produk jadi, yang jasanya dapat diproses secara langsung pada produk, dan yang upahnya merupakan bagian yang besar dalam memproduksi produk, upah tenaga kerja langsung diperlakukan sebagai biaya tenaga kerja langsung dan diperhitungkan langsung sebagai unsur biaya produksi. Tenaga kerja yang jasanya tidak secara langsung dapat diproses secara langsung pada produk disebut tenaga kerja tidak langsung. Upah tenaga kerja

tidak langsung disebut dengan biaya tenaga kerja tidak langsung dan merupakan unsur biaya *overhead* pabrik. Upah tenaga kerja tidak langsung dibebankan pada produk tidak secara langsung, tetapi melalui tarif biaya *overhead* pabrik.

Cara perhitungan gaji dan upah karyawan dalam perusahaan adalah mengalikan tarif upah dengan jam kerja karyawan. Dengan demikian, untuk menentukan tarif upah seorang karyawan yang diperlukan data jumlah jam kerjanya selama periode waktu tertentu.

2.5 Biaya Bahan Baku

Menurut Mulyadi (2009), bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau dari pengolahan sendiri. Di dalam memperoleh bahan baku, perusahaan tidak hanya mengeluarkan sejumlah harga beli bahan baku saja, tetapi juga mengeluarkan biaya-biaya pembelian, pergudangan dan biaya perolehan lainnya.

Harga pokok bahan baku terdiri dari harga beli (harga yang tercantum dalam faktur pembelian) ditambah dengan biaya-biaya pembelian dan biaya-biaya yang dikeluarkan untuk menyiapkan bahan baku tersebut dalam keadaan siap diolah.

Harga beli dan angkutan merupakan unsur yang mudah diperhitungkan sebagai harga pokok bahan baku, sedangkan biaya pesan (order cost), biaya penerimaan, asuransi, pergudangan, dan biaya akuntansi bahan baku merupakan biaya yang sulit diperhitungkan didalam praktek. Pada umumnya harga pokok bahan baku hanya dicatat sebagai harga beli menurut faktur dari pemasok. Hal ini dilakukan karena pembagian biaya pembelian kepada masing-masing jenis bahan baku dalam faktur seringkali memerlukan biaya akuntansi yang mungkin lebih besar bila

dibandingkan dengan manfaat ketelitian perhitungan harga pokok yang diperoleh sebagai akibatnya, Biaya-biaya yang dikeluarkan untuk memperoleh bahan baku dan untuk menjadikan bahan baku siap diolah, pada umumnya di perhitungkan sebagai unsur biaya overhead pabrik.

Dalam periode akuntansi seringkali terjadi fluktuasi harga, maka harga beli bahan baku juga berbeda dari pembelian yang satu dengan pembelian yang lain. Oleh karena itu persediaan bahan baku yang ada digudang mempunyai harga pokok per satuan yang berbeda-beda, meskipun jenisnya sama.

2.6 Metode *Activity Based Costing*

Menurut Mulyadi (2007), *Activity Based Costing* atau biasa disebut dengan ABC merupakan sistem akuntansi biaya berbasis aktivitas yang masih berorientasi pada penentuan kos produk yang akurat dalam perusahaan manufaktur. ABC memiliki dua tahapan yaitu *Activity Based Process Costing* dan *Activity Based Object Costing*. Menurut Mulyadi (2007), *Activity Based Process Costing* merupakan pembebanan sumber daya ke aktivitas. Sedangkan *Activity Based Object Costing* merupakan pembebanan *activity cost* ke *cost object*. Dalam tahap *Activity Based Process Costing* dibagi menjadi empat tahapan :

1. Mengidentifikasi aktivitas setiap produk
2. Mengidentifikasi dan menggolongkan biaya ke dalam berbagai aktivitas
3. Mengklasifikasikan aktivitas biaya ke dalam berbagai level aktivitas
4. Mengidentifikasi *cost driver*
5. Menentukan tarif setiap unit *cost driver*

2.6.1 Jenis Aktivitas

Menurut Siregar (2013) aktivitas dikelompokkan menjadi empat level aktivitas sesuai dengan tingkatan yang dilakukan aktivitas tersebut. Adapun level aktivitas sebagai berikut:

a. Aktivitas Level Unit (*unit-level activities*)

Aktivitas yang dilakukan dalam rangka menghasilkan satu unit individual dari produk atau jasa.

b. Aktivitas level *Batch* (*batch-level activities*)

Aktivitas yang dilakukan untuk menghasilkan setiap *batch* atau grup dari produk atau jasa. Perusahaan biasanya mengelompokkan dalam satu *batch* apabila produk atau jasa dihasilkan oleh satu proses yang dijadwalkan dalam satu waktu atau diproses secara bersamaan.

c. Aktivitas Level Produk (*product-level activities*)

Aktivitas yang dilakukan untuk mendukung produksi dari satu tipe produk atau jasa yang spesifik.

d. Aktivitas Level Fasilitas (*facility-level activities*)

Merupakan aktivitas pendukung operasi secara umum. Aktivitas ini tidak disebabkan oleh adanya produk atau dalam rangka memenuhi kebutuhan konsumen. Aktivitas ini juga tidak bisa ditelusur pada produk unit individual, *batch*, atau produk.

2.6.2 Cost Driver dan Cost Pool

Menurut Siregar (2013) *cost driver* atau pemicu biaya adalah suatu faktor yang menyebabkan atau berhubungan dengan perubahan biaya dari suatu aktivitas. Pemicu biaya terdiri atas penelusuran akumulasi biaya yang mempunyai hubungan

dengan obyek biaya dan pengalokasian akumulasi biaya yang mempunyai hubungan tidak langsung dengan obyek biaya.

Landasan penting untuk menghitung biaya berdasarkan aktivitas adalah dengan mengidentifikasi pemicu biaya atau *cost driver* untuk setiap aktivitas. Pemahaman yang tidak tepat atas pemicu biaya akan mengakibatkan ketidaktepatan pada pengklasifikasian biaya. Sehingga, dapat menimbulkan dampak bagi manajemen dalam mengambil keputusan (Mulyadi, 2007).

Cost Pool merupakan kelompok biaya yang disebabkan oleh aktivitas yang sama dengan suatu dasar pembebanan (*cost driver*). Semakin banyak aktivitas dalam suatu kegiatan menyebabkan semakin bertambahnya biaya dalam *cost pool*. Aktivitas yang ada dalam perusahaan dapat digabung menjadi satu *cost pool* atau beberapa *cost pool*. Sistem biaya yang menggunakan *cost pool* akan lebih menjelaskan hubungan sebab akibat antara biaya yang timbul dengan produk atau jasa yang dikeluarkan (Supriyono, 2002).

2.6.3 Syarat-Syarat Penerapan Activity Based Costing

Supriyono (1999:281) menyebutkan syarat-syarat penerapan ABC sebagai berikut :

- a. Perusahaan menghasilkan beberapa jenis produk

ABC tidak diperlukan untuk perusahaan yang hanya menghasilkan satu jenis produk. Hal ini dikarenakan tidak ada masalah dalam keakuratan pembebanan biaya. Jadi salah satu syarat penerapan ABC adalah perusahaan yang menghasilkan beberapa jenis produk.

- b. Diversitas produk oleh perusahaan tinggi

Diversitas produk mengakibatkan rasio-rasio konsumsi antara aktivitas-aktivitas berbasis unit dan non unit berbeda-beda. Jika dalam suatu perusahaan mempunyai diversitas produk maka perlu penerapan ABC. Namun, jika berbagai jenis produk menggunakan aktivitas-aktivitas berbasis unit dan non unit dengan rasio yang relatif sama, berarti diversitas produk relatif rendah sehingga tidak ada masalah jika digunakan Sistem Tradisional.

c. Perusahaan menghadapi persaingan yang ketat

Bahwa terdapat beberapa perusahaan yang memproduksi produk yang sama atau sejenis, maka masing-masing perusahaan akan bersaing untuk memperbesar pangsa pasarnya. Dalam persaingan yang ketat ini informasi tentang harga pokok produk yang akurat akan lebih mendukung manajemen dalam mengambil keputusan.

2.6.4 Manfaat *Activity Based Costing*

Menurut Hansen dan Mowen (2009), manfaat dari ABC adalah sebagai berikut:

- a. Menyajikan biaya produk lebih akurat dan informatif, yang mengarahkan pengukuran profitabilitas produk lebih akurat terhadap keputusan stratejik, tentang harga jual, lini produk, pasar, dan pengeluaran modal.
- b. Pengukuran yang lebih akurat tentang biaya yang dipicu oleh aktivitas, sehingga membantu manajemen meningkatkan nilai produk (*product value*) dan nilai proses (*process value*).
- c. Memudahkan memberikan informasi tentang biaya relevan untuk pengambilan keputusan.

2.6.5 Tahapan Dalam Menerapkan *Activity Based Costing*

Menurut Hansen dan Mowen (2009:175) proses penerapan ABC untuk menentukan harga pokok produksi dapat dibagi menjadi dua prosedur, yaitu:

a. Prosedur tahap pertama

Prosedur tahap pertama penentuan harga pokok produksi menggunakan ABC terdiri dari empat langkah, yaitu:

1. Mengidentifikasi Aktivitas

Langkah pertama untuk menerapkan ABC adalah mengidentifikasi aktivitas yang akan menjadi dasar dari ABC. Aktivitas diidentifikasi untuk mengetahui detail aktivitas berupa apa yang dilakukan pada aktivitas tersebut, siapa yang melakukan, sumber daya apa saja yang digunakan, dan lama waktu untuk berjalannya satu aktivitas. Sehingga, tahapan ini akan menjadi dasar untuk tahapan mengidentifikasi *Cost Driver*.

2. Mengidentifikasi *Cost Driver*

Mengidentifikasi *cost driver* dari aktivitas-aktivitas yang telah diidentifikasi. Langkah selanjutnya adalah mengelompokkan jenis-jenis biaya yang sejenis atau homogen. Syarat biaya homogen adalah aktivitas-aktivitas harus secara logis berkaitan dan mempunyai rasio konsumsi yang sama untuk semua produk.

3. Menentukan Tarif Kelompok

Tarif kelompok adalah tarif biaya *overhead* per unit *cost driver* yang dihitung untuk suatu kelompok aktivitas.

4. Mengklasifikasikan Berbagai Aktivitas

Berbagai aktivitas diklasifikasikan dalam beberapa kelompok yang mempunyai suatu interpretasi yang mudah dan jelas serta cocok dengan segmen-segmen proses produksi yang dapat dikelola untuk menghasilkan produk atau jasa. Cara untuk memahami aktivitas dan bagaimana aktivitas tersebut disusun dalam empat tingkat yaitu, *unit level*, *batch level*, *product level*, dan *facility level*.

b. Prosedur tahap kedua

Setiap kelompok biaya *overhead* dibebankan kepada produk, hal ini dilakukan dengan menggunakan tarif yang telah dihitung sebelumnya dan nilai sumber daya aktivitas yang dikonsumsi setiap jenis produk. Dengan demikian, *overhead* yang dibebankan dari setiap kelompok biaya kepada setiap jenis produk dapat dihitung sebagai berikut:

$$BOP \text{ dibebankan} = \text{tarif kelompok} \times \text{unit cost driver}$$

Setelah itu langkah selanjutnya adalah:

1. Menyusun perhitungan harga pokok produksi menurut ABC.
2. Membandingkan perhitungan harga pokok produksi menurut perusahaan dan menurut ABC.
3. Menarik kesimpulan dari perbandingan perhitungan yang terjadi.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Teknik Pengumpulan Data

Teknik yang digunakan untuk mengumpulkan data pada CV. Maju Makmur adalah sebagai berikut:

a. Wawancara

Teknik wawancara digunakan dalam pengumpulan data berupa data aktivitas produksi dan data biaya produksi. Teknik ini dilakukan pada pemilik perusahaan dan beberapa pegawai yang berkaitan dengan data yang dibutuhkan. Untuk mendapatkan informasi yang diinginkan, diperlukan daftar pertanyaan yang akan ditanyakan pada pemilik dan beberapa pegawai.

b. Observasi

Teknik observasi digunakan untuk menganalisis data atau informasi yang didapat pada teknik wawancara. Teknik ini dilakukan dengan cara mengamati kegiatan produksi yang sedang berlangsung. Informasi yang didapat dari kegiatan observasi digunakan untuk mengolah data untuk menjadi informasi atau data yang diinginkan.

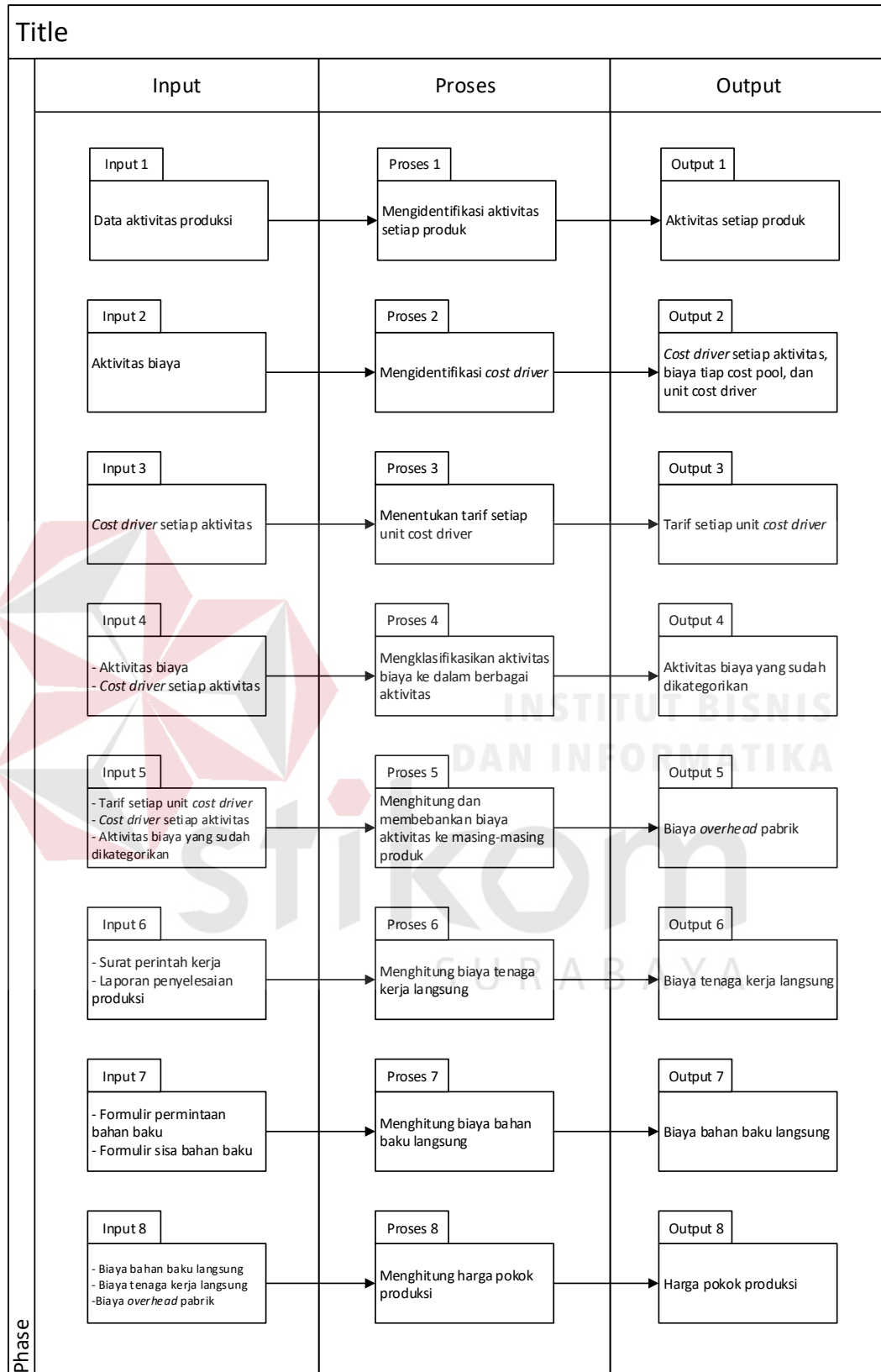
3.2 Analisis Data

Pada penelitian ini, teknik analisis data yang digunakan adalah metode analisis deskriptif komparatif. Metode ini merupakan metode untuk menunjukkan dan membandingkan perhitungan harga pokok produksi oleh CV. Maju Makmur dengan menggunakan ABC. Langkah-langkah analisis data adalah sebagai berikut :

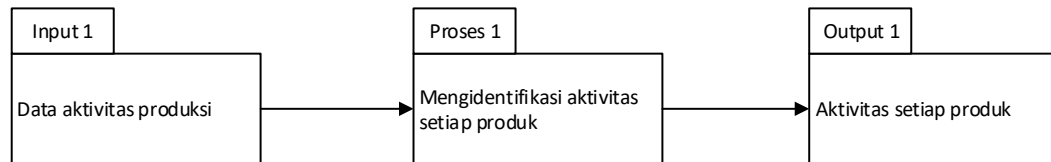
1. Mencantumkan harga pokok produksi tas, dompet, ikat pinggang, dan jaket kulit dari CV. Maju Makmur.
2. Menghitung harga pokok menggunakan metode ABC.

Adapun langkah-langkah dalam menghitung harga pokok produksi menggunakan ABC digambarkan dalam IPO diagram sebagai berikut :





3.2.1 Proses Mengidentifikasi Aktivitas Setiap Produk



a. Input

Data aktivitas produksi didapatkan dengan cara wawancara pada pemilik perusahaan dan beberapa pegawai yang bersangkutan. Dari wawancara yang dilakukan, maka menghasilkan informasi berupa data aktivitas produksi secara umum untuk setiap produknya. Data aktivitas produksi akan diidentifikasi untuk menghasilkan informasi aktivitas setiap produk.

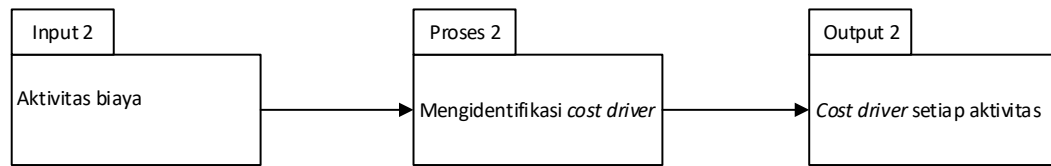
b. Proses

Data aktivitas produksi diidentifikasi untuk menghasilkan output berupa aktivitas setiap produk. Identifikasi dilakukan dengan cara melakukan observasi dengan menggunakan data aktivitas produksi yang sudah didapat dengan wawancara. Observasi dilakukan dengan cara mengamati setiap aktivitas produksi. Aktivitas yang terjadi diamati serta tidak lupa dihitung waktunya menggunakan *stopwatch*. Proses mengamati untuk mengetahui pada aktivitas tersebut melakukan proses apa saja dan sumber daya apa saja yang digunakan.

c. Output

Dari hasil observasi dan analisis, maka didapatkan output berupa aktivitas setiap produk. aktivitas setiap produk ini akan menjadi input untuk proses yang selanjutnya.

3.2.2 Proses Mengidentifikasi *Cost Driver*



a. Input

Aktivitas biaya didapatkan dari proses mengidentifikasi biaya setiap aktivitas.

Aktivitas biaya berisikan aktivitas setiap produk dengan biaya-biaya yang dikonsumsi setiap aktivitas.

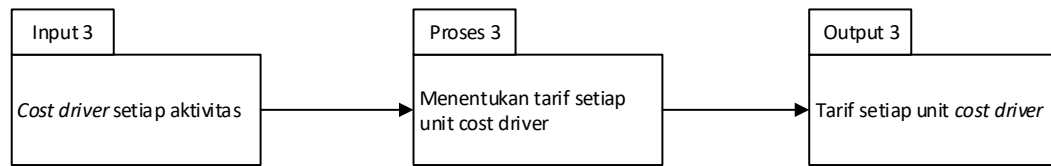
b. Proses

Dalam proses ini, terdapat tiga aktivitas yakni, mengidentifikasi *cost driver*, mengelompokkan aktivitas dengan biaya yang homogen, dan mengidentifikasi penggunaan *cost driver* dari setiap aktivitas. Untuk mengidentifikasi *cost driver* didapat dari identifikasi aktivitas. Dari identifikasi aktivitas diketahui pemicu biaya untuk setiap aktivitas. Dari pemicu biaya yang sudah diidentifikasi, selanjutnya mengelompokkan biaya yang homogen. Biaya yang homogen dapat dilihat dari pemicu biaya yang sama, sehingga menghasilkan *Activity Cost Pool* sesuai dengan banyaknya pemicu biaya. Yang terakhir adalah mengidentifikasi penggunaan *cost driver* yang diambil datanya dari identifikasi aktivitas.

c. Output

Hasil dari proses mengidentifikasi *cost driver* adalah *cost driver* setiap aktivitas, biaya setiap *cost pool*, dan unit pemakaian *cost driver* setiap aktivitas *cost pool*. Data ini akan digunakan untuk proses selanjutnya.

3.2.3 Proses Menentukan Tarif Setiap Unit *Cost Driver*



a. Input

Cost driver setiap aktivitas didapatkan dari proses mengidentifikasi *cost driver*.

Dalam data ini berisi nama aktivitas beserta *cost driver* dari aktivitas tersebut.

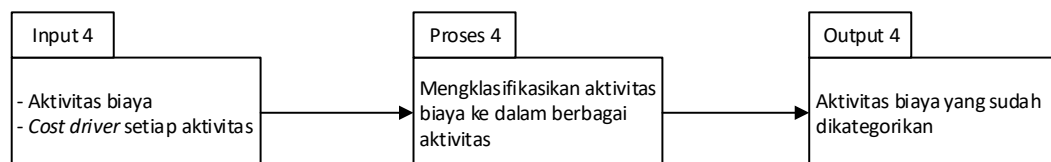
b. Proses

Di dalam proses ini, *cost driver* dalam setiap aktivitas akan ditentukan tarifnya berapa dalam setiap unitnya. Penentuan tarif dilakukan dengan cara menggolongkan *cost driver* termasuk ke dalam jenis biaya. Setelah digolongkan maka tarif dihitung berdasarkan pemicu biaya masing-masing dengan rumus yang berbeda.

c. Output

Output dari proses menentukan tarif setiap unit *cost driver* adalah tarif setiap unit *cost driver*. Informasi tersebut akan digunakan sebagai data dalam proses selanjutnya.

3.2.4 Proses Mengklasifikasikan Aktivitas Biaya ke Dalam Level Aktivitas



a. Input

Aktivitas biaya didapatkan dari proses mengidentifikasi biaya setiap aktivitas.

Sedangkan *cost driver* setiap aktivitas didapatkan dari proses mengidentifikasi

cost driver. Data tersebut keduanya akan digunakan sebagai sumber untuk mengklasifikasikan aktivitas biaya.

b. Proses

Proses mengklasifikasikan aktivitas biaya dilakukan dengan cara menganalisis aktivitas biaya dan *cost driver*-nya termasuk dalam level aktivitas yang mana. Hal ini dapat diketahui dari identifikasi aktivitas yang telah dilakukan sebelumnya. Level aktivitas yang digunakan dibagi menjadi empat level, yaitu:

1. Aktivitas Level Unit

Aktivitas yang biayanya memiliki sifat proporsional dengan jumlah unit produksi. Aktivitas ini dilakukan untuk setiap unit produksi.

2. Aktivitas Level Batch

Aktivitas dilakukan setiap batch diproses, tanpa memperhatikan berapa unit yang ada pada batch tersebut.

3. Aktivitas Level Produk

Aktivitas yang berkaitan dengan produk spesifik dan biasanya dikerjakan tanpa memperhatikan berapa batch atau unit yang diproduksi atau dijual.

4. Aktivitas Level Fasilitas

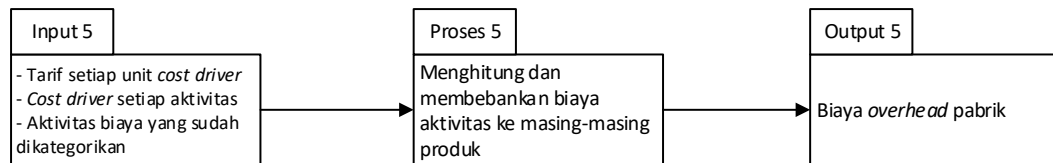
Aktivitas yang menopang proses operasi perusahaan. Namun, banyak sedikitnya aktivitas ini tidak berhubungan dengan volume. Aktivitas ini dimanfaatkan secara bersama oleh berbagai jenis produk yang berbeda.

c. Output

Dari proses mengklasifikasikan aktivitas biaya dapat dihasilkan aktivitas biaya yang sudah dikategorikan sesuai levelnya masing-masing.

3.2.5 Menghitung dan Membebankan Biaya Aktivitas ke Masing-Masing

Produk



a. Input

Tarif setiap unit *cost driver* didapatkan dari proses menentukan tarif setiap unit *cost driver*. Sedangkan *cost driver* setiap aktivitas didapatkan dari proses mengidentifikasi *cost driver* setiap aktivitas. Dan untuk aktivitas biaya yang sudah dikategorikan didapatkan dari proses mengklasifikasikan aktivitas biaya ke dalam berbagai aktivitas.

b. Proses

Untuk menghitung dan membebankan dilakukan dengan cara membuat daftar untuk setiap jenis produknya yang berisi nama aktivitas, sumber daya yang digunakan, *cost driver*, dan tarif *cost driver* setiap unit. Setelah dikelompokkan, selanjutnya tinggal dihitung untuk mengetahui biaya aktivitas. Rumus yang digunakan untuk menghitung adalah sebagai berikut:

Biaya Aktivitas

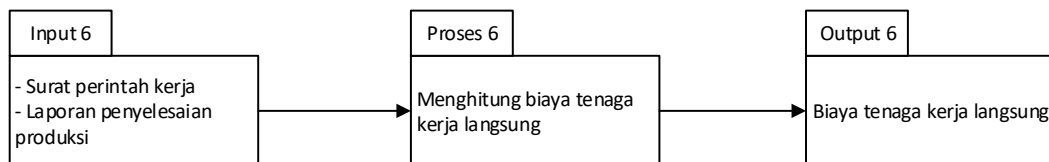
$= \text{Tarif setiap unit cost driver} \times \text{Unit Cost driver tiap cost pool}$

Kemudian, biaya aktivitas tersebut dijumlahkan untuk menghasilkan biaya *overhead*.

c. Output

Dari proses menghitung dan membebankan biaya dapat dihasilkan biaya aktivitas dan biaya *overhead* pabrik. Biaya *overhead* pabrik ini nanti digunakan dalam menghitung harga pokok produksi.

3.2.6 Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung



a. Input

Surat perintah kerja dan laporan penyelesaian produksi didapatkan dari wawancara yang dilakukan pada pemilik perusahaan.

b. Proses

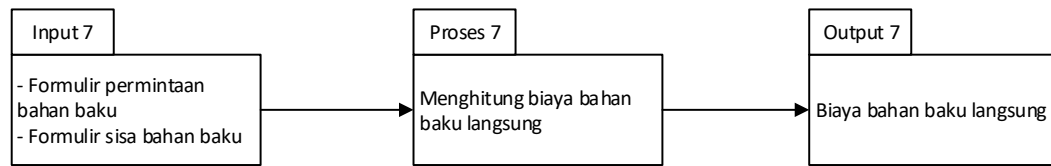
Proses ini dilakukan dengan cara menghitung tarif berdasarkan surat perintah kerja dengan jam kerja berdasarkan laporan penyelesaian produksi. Rumus yang digunakan dalam menghitung biaya tenaga kerja langsung adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 & \text{biaya tenaga kerja langsung} \\
 & = \text{tarif tenaga kerja langsung} \times \text{jumlah jam kerja}
 \end{aligned}$$

c. Output

Dari proses menghitung biaya tenaga kerja langsung dapat menghasilkan biaya tenaga kerja langsung yang digunakan dalam proses menghitung harga pokok produksi.

3.2.7 Menghitung Biaya Bahan Baku Langsung



a. Input

Formulir permintaan bahan baku dan formulir sisa bahan baku didapatkan dari wawancara pada pemilik perusahaan.

b. Proses

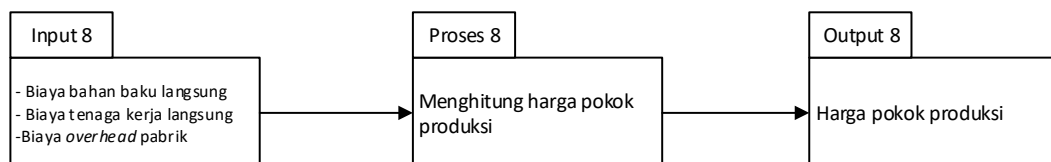
Proses ini dilakukan dengan cara menghitung permintaan bahan baku yang akan digunakan dengan sisa bahan baku yang digunakan. Rumus yang digunakan dalam proses ini adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 & \text{biaya bahan baku langsung} \\
 &= (\text{permintaan bahan baku} \\
 &\quad - \text{sisa bahan baku}) \times \text{tarif bahan baku}
 \end{aligned}$$

c. Output

Dari proses menghitung bahan baku langsung dapat menghasilkan biaya bahan baku langsung. Biaya tersebut digunakan dalam menghitung harga pokok produksi.

3.2.8 Menghitung Harga Pokok Produksi



a. Input

Biaya bahan baku langsung didapatkan dari proses menghitung biaya bahan baku langsung. Biaya tenaga kerja langsung didapatkan dari proses

menghitung biaya tenaga kerja langsung. Sedangkan biaya *overhead* pabrik didapatkan dari proses menghitung dan membebankan biaya aktivitas ke masing-masing produk.

b. Proses

Proses ini dilakukan dengan cara menjumlahkan seluruh biaya produksi. Biaya produksi terdiri dari biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut:

harga pokok produksi

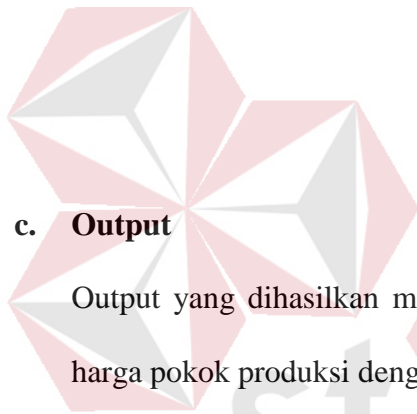
= biaya bahan baku langsung

+ biaya tenaga kerja langsung

+ biaya overhead pabrik

c. Output

Output yang dihasilkan merupakan output utama dalam penelitian ini yaitu harga pokok produksi dengan menggunakan metode ABC.



INSTITUT BISNIS
DAN INFORMATIKA
stikom
SURABAYA

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Mengidentifikasi Aktivitas

Proses ini dilakukan dengan menentukan aktivitas-aktivitas apa saja yang menimbulkan biaya dalam melakukan produksi tas dan dompet kulit. Berikut aktivitas-aktivitas yang terjadi dalam proses produksi:

Tabel 4.1 Aktivitas Produksi CV. Maju Makmur

| No. | Aktivitas |
|-----|--------------------------------|
| 1 | Aktivitas Pemilihan Bahan Baku |
| 2 | Aktivitas Pola |
| 3 | Aktivitas pemotongan |
| 4 | Aktivitas Penyesetan |
| 5 | Aktivitas Perakitan |
| 6 | Aktivitas Penjahitan |
| 7 | Aktivitas Pemolesan |
| 8 | Aktivitas <i>Finishing</i> |
| 9 | Aktivitas Penyimpanan |
| 10 | Aktivitas Pengiriman |

Tabel 4.1 merupakan aktivitas umum yang terjadi di CV. Maju Makmur. Aktivitas ini memiliki detail aktivitas yang berbeda-beda untuk setiap jenis produknya. Detail aktivitas tersebut adalah sebagai berikut :

4.1.1 Aktivitas Produksi Tas dan Dompet STNK

a. Aktivitas pemilihan bahan baku

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk memilih bahan baku yang digunakan untuk produksi. Bahan baku yang digunakan adalah kulit sapi. Bahan baku yang digunakan untuk produksi adalah bahan baku yang tidak cacat, warnanya tidak pudar, dan tidak berjamur. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai membentangkan lembaran kulit. Kemudian, lembaran kulit tersebut

diamati dengan menggunakan alat indra untuk memeriksa keadaan kulit apakah layak atau tidak untuk menjadi bahan baku yang siap produksi. Untuk aktivitas ini dalam satu kali produksi membutuhkan waktu selama 20 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit 3. Melihat dengan panca indera 4. Memisahkan kulit yang layak dan tidak |
| Siapa yang melakukan | Tukan Pemilihan Bahan Baku |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 96 feet bahan baku untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 20 menit |

b. Aktivitas pemotongan bahan baku

Pada aktivitas ini terdapat tiga sub aktivitas sebagai berikut:

b.1. Aktivitas mengambil pola

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk menentukan pola mana yang akan dipilih. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai mengambil satu dari dua pola yang sudah tersedia. Pola yang telah diambil ini nantinya akan menjadi pola yang siap digunakan untuk satu kali produksi. Lama waktu untuk mengambil pola untuk satu kali produksi adalah 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil pola 2. Memberikan pola pada bagian pemotongan |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 5 menit |

b.2. Aktivitas pengetrapan pola pada bahan baku

Aktivitas pengetrapan adalah aktivitas trap pola yang sudah dipilih pada bahan baku atau kulit sapi yang sudah dipilih dan sudah siap digunakan untuk produksi. Dalam melakukan aktivitas ini perlu memerhatikan tata letak agar tidak banyak bahan baku yang terbuang. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 8 jam untuk satu kali produksi. Untuk setiap unitnya memerlukan waktu 20 menit untuk mengetrap pola. Mulai dari membentangkan kulit, mengukur setiap pola agar tidak banyak bahan baku yang terbuang, mengetrap pola pada bahan baku.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit 3. Mengukur pola agar tidak banyak yang terbuang 4. Mengetrap pola |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 20 menit untuk setiap unit |

b.3. Pemotongan bahan baku

Bahan baku yang sudah ditrap, dipotong sesuai pola yang ditentukan. Untuk satu produk terdapat beberapa bagian-bagian yang dipotong. Untuk melakukan aktivitas ini memerlukan beberapa alat, seperti pisau potong, gunting, uncek, pemberat/penindih. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 8 jam untuk satu kali produksi. Untuk setiap unitnya memerlukan waktu 20 menit. Waktu 20

menit ini diperlukan untuk beberapa proses, seperti membentangkan kulit, memotong kulit, dan menata kulit yang sudah dipotong.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit yang sudah ditrap 2. Memotong kulit 3. Mengumpulkan potongan sesuai dengan pola setiap unit |
| Siapa yang melakukan | Buruh Potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. pisau potong 4. gunting 5. uncek 6. pemberat atau penindih |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 20 menit untuk setiap unit |

c. Aktivitas penyesetan bahan baku

Kulit yang sudah dipotong, selanjutnya diset untuk mendapatkan ketebalan yang diinginkan. Aktivitas ini dilakukan dengan menggunakan mesin seset. Pada aktivitas ini menggunakan bantuan satu lampu kecil yang memiliki daya sebesar 7 watt. Ketebalan kulit yang diset bergantung pada pola atau desain yang sudah dibuat sebelumnya, sehingga kulit yang diset bisa seluruhnya ataupun sebagian. Aktivitas ini dilakukan untuk mempermudah saat proses penjahitan. Untuk satu kali produksi, satu orang pegawai melakukan aktivitas ini selama 8 jam. Setiap unitnya memerlukan waktu 20 menit. Dimulai dari mengambil pola dan memasukkannya ke dalam mesin seset sehingga menghasilkan kulit dengan ketebalan yang diinginkan.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit yang sudah berbentuk pola 2. Menyeset kulit menggunakan mesin 3. Memisahkan kulit yang sudah diset sesuai desain masing-masing |
| Siapa yang melakukan | Tukang seset |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung |

| | |
|------------|--|
| | 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah mesin seset dengan daya 400 watt 4. 1 buah lampu dengan daya 7 watt |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 20 menit untuk setiap unit |

d. Aktivitas perakitan bahan baku

Aktivitas perakitan adalah aktivitas untuk menyatukan bagian-bagian kulit yang sudah disetet atau yang sudah siap dijahit. Menyatukan bagian-bagian dilakukan dengan cara dilem, ditempel, dan dilipat. Sehingga, menghasilkan satu kesatuan tas dan dompet STNK secara utuh. Satu orang pegawai memerlukan waktu selama 24 jam atau selama tiga hari untuk melakukan aktivitas ini dalam satu kali produksi. Untuk satu unitnya memerlukan waktu satu jam. Satu jam tersebut dilakukan dengan cara mengelem setiap pola satu sama lain. Setelah pola dilem lalu pola ditempel. Setelah proses ini, pola dibiarkan kering terlebih dahulu. Setelah kering pola dilipat.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil pola 2. Mengelem pola 3. Menempel pola 4. Menunggu hingga lem kering 5. Melipat pola |
| Siapa yang melakukan | Tukang rakit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Lem kain 120 meter |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 20 menit untuk setiap unit |

e. Aktivitas penjahitan

Pada aktivitas ini, dibagi menjadi tiga sub aktivitas. Adapun tiga sub aktivitas tersebut adalah:

e.1. Aktivitas menjahit

Aktivitas menjahit adalah aktivitas menggabungkan bagian-bagian yang sudah dirakit dengan menggunakan benang dan jarum. Untuk aktivitas menjahit diperlukan dua mesin, yakni mesin jahit *post bed* dan mesin jahit *flat bed*. Aktivitas ini memerlukan bantuan lampu tambahan satu unit dengan daya sebesar 7 watt. Untuk melakukan aktivitas ini diperlukan waktu 48 jam atau selama 6 hari untuk satu kali produksi dan memerlukan pegawai sebanyak tiga orang. Untuk setiap unitnya dilakukan selama dua jam. Dimulai dari mengambil bagian-bagian yang sudah dirakit. Setelah itu, menjahit satu persatu. Penjahitan dimulai dari menjahit dalaman tas, membuat saku dalam tas, menjahit bagian badan tas, menjahit bagian tali tas, dan menjahit saku bagian luar tas.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | <ol style="list-style-type: none"> 1. Menjahit dalaman tas 2. Membuat saku dalam tas 3. Menjahit bagian badan tas 4. Menjahit tali tas 5. Menjahit saku bagian luar tas |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | <ol style="list-style-type: none"> 1. 3 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>post bed</i> dengan daya 321 watt 5. 1 buah mesin jahit <i>flat bed</i> dengan daya 250 watt 6. Benang 192 meter 7. Jarum 8. Dalaman tas 12 meter untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 16 jam untuk satu kali produksi 40 menit untuk setiap unitnya |

e.2. Aktivitas pemasangan aksesoris

Setelah dijahit sehingga menghasilkan satu produk tas dan dompet STNK yang diinginkan maka, selanjutnya dilakukan pemasangan aksesoris. Aktivitas ini digunakan untuk mempercantik produk. Sebelum melakukan pemasangan aksesoris, dilakukan pembelian aksesoris untuk setiap satu kali produksi. Untuk pembelian aksesoris ini menggunakan kendaraan berbahan bakar pertalite dengan jarak 25 km. Selain itu, untuk memasang aksesoris memerlukan bantuan satu unit lampu dengan daya 7 watt. Aksesoris dipasang menggunakan satu unit mesin jahit *post bed*. Untuk satu kali produksi aktivitas pemasangan aksesoris memerlukan waktu selama 360 menit atau selama 6 jam. Untuk setiap unit memerlukan waktu 15 menit. Pemasangan aksesoris dimulai dari memasang resleting pada tas. Setelah resleting pada tas terpasangan, baru mulai memasang aksesoris tas lainnya seperti gantungan tas, tempelan pada tas, dan aksesoris lainnya sesuai dengan desain yang dipilih.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | <ol style="list-style-type: none"> 1. Mengambil tas yang sudah jadi 2. Memasang resletin 3. Memasang aksesoris lainnya |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | <ol style="list-style-type: none"> 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>post bed</i> dengan daya 321 watt 5. Resleting 18 meter untuk satu kali produksi 6. Tres 96 buah untuk satu kali produksi 7. Benang 72 meter 8. Jarum |

| | |
|------------|---|
| | 9. Kancing 48 set untuk satu kali produksi 10. Tali tas 24 buah untuk satu kali produksi 11. Kepala resleting 72 buah untuk satu kali produksi 12. Ring 24 pasang untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 6 jam untuk satu kali produksi 15 menit untuk setiap unit |

e.3. Aktivitas pemberian logo

Setelah menjadi satu kesatuan produk yang utuh dengan aksesoris yang diperlukan, maka selanjutnya adalah aktivitas pemberian logo. Aktivitas ini memerlukan mesin embos yang harus dipanaskan terlebih dahulu selama 5 menit. Untuk satu kali produksi seorang pegawai memerlukan waktu selama 125 menit untuk aktivitas pemberian logo. Setiap unit memerlukan waktu 5 menit. Aktivitas pemberian logo dimulai dari memanaskan mesin embos, kemudian memberi logo pada produk dengan mesin.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Memanaskan mesin 3. Mengembos produk |
| Siapa yang melakukan | Tukang embos |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah mesin embos dengan daya 350 watt |
| Lama waktu | 125 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk memanaskan mesin 5 menit untuk setiap produknya |

f. Aktivitas *finishing*

Pada aktivitas ini, bagian produksi melakukan penyelesaian produk sebelum produk disimpan di gudang dan dikirim ke toko untuk di jual. Terdapat dua sub aktivitas pada aktivitas ini, yakni:

f.1. Aktivitas pengecekan produk

Aktivitas ini bertujuan untuk mengecek apakah produk yang dihasilkan tidak ada yang cacat. Jika, produk tidak cacat maka akan dilanjutkan pada sub aktivitas berikutnya. Sedangkan jika produk cacat, maka produk akan dikembalikan pada aktivitas penjahitan untuk diperbaiki. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 120 menit atau dua jam untuk mengecek setiap produknya dalam satu kali produksi. Setiap unit memerlukan waktu 5 menit. Pengecekan dimulai dari mengecek jahitan tas apakah sudah dijahit dengan baik, mengecek kekuatan tali tas, dan yang terakhir mengecek resleting tas apakah berfungsi dengan baik.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Mengecek bagian dalam 3. Mengecek bagian badan 4. Mengecek tali 5. Mengecek resleting |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 120 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap produk |

f.2. Aktivitas merapikan produk

Produk yang sudah dicek dan tidak ada cacat, selanjutnya dirapikan sebelum siap dijual. Aktivitas ini dilakukan dengan cara membersihkan

produk dari debu, memotong benang yang berlebih, dan aktivitas lainnya dalam merapikan produk. Untuk melakukan aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 120 menit atau selama dua jam untuk satu kali produksi. Setiap unit memerlukan waktu selama 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Membersihkan produk dari debu 3. Mengecek ada benang berlebih 4. Memotong benang berlebih |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 1. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 20 menit |

g. Aktivitas penyimpanan

Aktivitas penyimpanan memiliki dua sub aktivitas, yakni:

g.1. Aktivitas memindahkan semua produk ke gudang

Produk yang sudah jadi dan ditentukan harga pokok produksinya, dipindahkan ke gudang. Untuk melakukan aktivitas ini dalam satu kali produksi memerlukan waktu selama 15 menit dan memerlukan satu orang pegawai.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memindahkan produk ke gudang secara bergantian |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 15 menit |

g.2. Aktivitas menyimpan produk

Produk disimpan dalam gudang barang jadi sebelum melakukan pengiriman ke toko. Aktivitas ini memerlukan waktu selama 16 jam atau selama 2 hari untuk satu kali produksi.

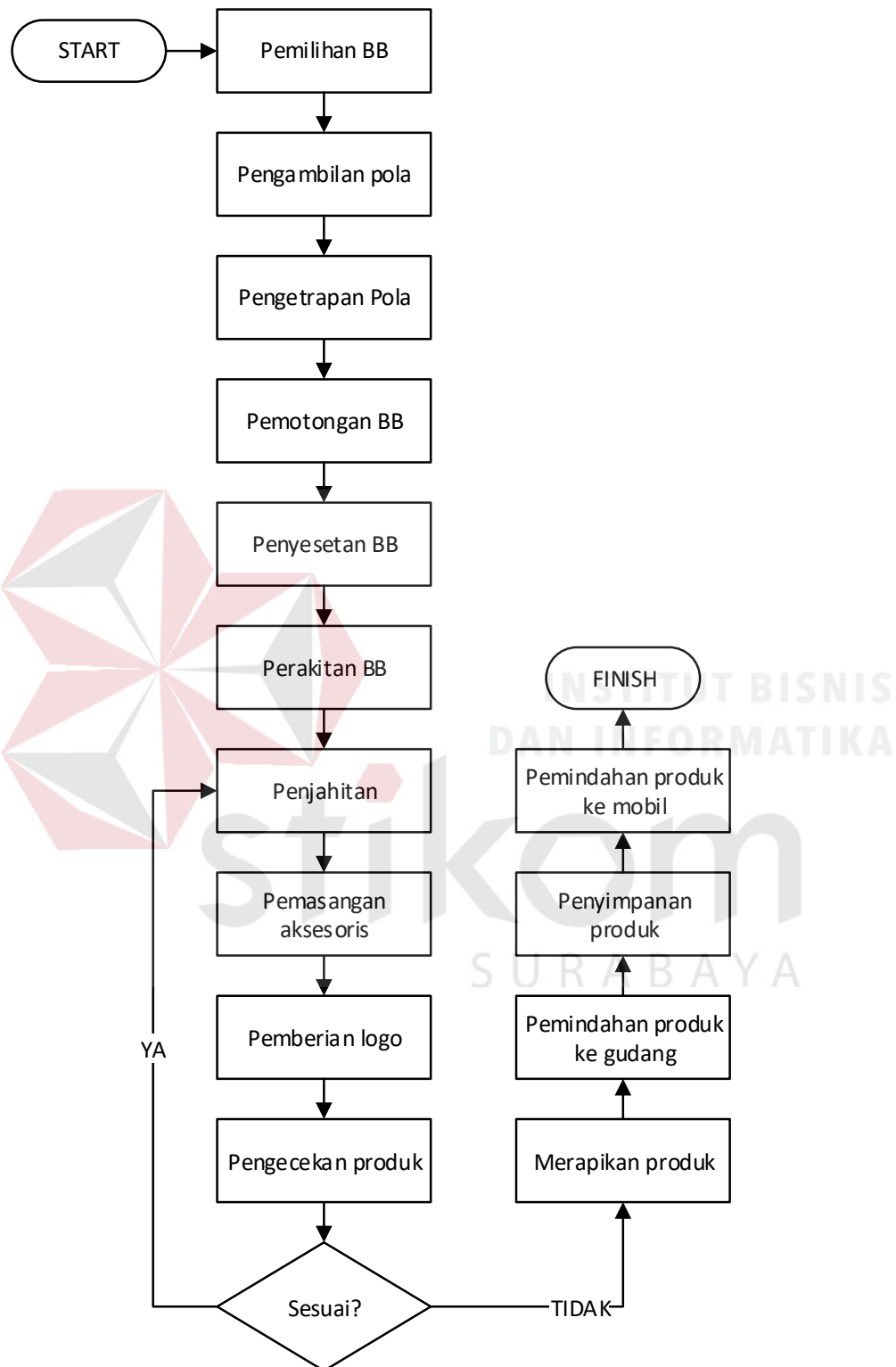
| | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Proses yang dilakukan | 1. Menyimpan produk |
| Siapa yang melakukan | |
| Sumber daya yang digunakan | 1 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 16 jam atau 2 hari |

h. Aktivitas memindahkan semua produk dari gudang ke mobil

Produk yang sudah disimpan dan siap dijual, dipindahkan dari gudang penyimpanan ke dalam mobil untuk dikirim. Dalam aktivitas ini memerlukan satu orang pegawai dan memerlukan waktu satu jam untuk memindahkan.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk di gudang 2. Memasukkan produk ke dalam mobil |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 1 jam |

4.1.2 Gambar Alur Produksi Tas dan Dompot STNK



Gambar 4.1 Alur Produksi Tas dan Dompot STNK

4.1.3 Aktivitas Produksi Jaket

a. Aktivitas pemilihan bahan baku

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk memilih bahan baku yang digunakan untuk produksi. Bahan baku yang digunakan adalah kulit domba. Bahan baku yang digunakan untuk produksi adalah bahan baku yang tidak cacat, warnanya tidak pudar, dan tidak berjamur. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai membentangkan lembaran kulit. Kemudian, lembaran kulit tersebut diamati dengan menggunakan alat indra untuk memeriksa keadaan kulit apakah layak atau tidak untuk menjadi bahan baku yang siap produksi. Untuk aktivitas ini dalam satu kali produksi membutuhkan waktu selama 30 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit 3. Melihat dengan panca indera 4. Memisahkan kulit yang layak dan tidak |
| Siapa yang melakukan | Tukan Pemilihan Bahan Baku |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 210 feet bahan baku untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 30 menit |

b. Aktivitas pola

Pada aktivitas pembuatan pola terdapat dua sub aktivitas, yakni:

b.1. Aktivitas mengambil pola

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk menentukan pola mana yang akan dipilih. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai memilih dari beberapa pola yang sudah tersedia. Pola yang telah diambil ini nantinya akan menjadi pola yang siap digunakan untuk

satu kali produksi. Lama waktu untuk memilih pola untuk satu kali produksi adalah 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil pola 2. Memberikan pola pada bagian pemotongan |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 5 menit |

b.2. Aktivitas pengukuran badan

Setelah pola dipilih, selanjutnya adalah melakukan pengukuran badan.

Aktivitas ini bertujuan untuk menentukan ukuran jaket yang beragam.

Dalam aktivitas ini, memerlukan 10 menit untuk setiap satu kali produksi. Aktivitas ini dimulai dari mengukur panjang lengan, lebar dada, lebar bahu, panjang badan, lingkaran lengan, lingkaran pergelangan, dan lingkaran badan.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Menentukan ukuran yang akan digunakan 2. Mengukur setiap bagian atau pola |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. alat ukur |
| Lama waktu | 5 menit |

c. Aktivitas pemotongan

Dalam aktivitas pemotongan dalam produksi jaket, terjadi dua sub aktivitas, yakni:

c.1. Aktivitas pengetrapan pola pada bahan baku

Aktivitas pengetrapan adalah aktivitas trap pola yang sudah dipilih pada bahan baku atau kulit domba yang sudah dipilih dan sudah siap

digunakan untuk produksi. Dalam melakukan aktivitas ini perlu memerhatikan tata letak agar tidak banyak bahan baku yang terbang. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama dua jam untuk satu kali produksi. Memerlukan waktu 12 menit untuk setiap unitnya. Aktivitas ini dimulai dari membentangkan kulit yang akan digunakan, lalu mengetrap pola dengan memerhatikan letak pengetrapan pola sehingga, tidak banyak produk yang terbang.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit 3. Mengukur pola agar tidak banyak yang terbang 4. Mengetrap pola |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 2 jam untuk satu kali produksi 12 menit untuk setiap unit |

c.2. Aktivitas pemotongan dormile

Aktivitas ini dilakukan dengan cara memotong dormile atau kain pelapis yang digunakan untuk bagian dalam jaket agar nyaman dipakai. Untuk pemotongan ini memerlukan gunting dan satu orang pegawai. Aktivitas ini, memerlukan waktu selama dua jam untuk satu kali produksi jaket. Untuk setiap unit diperlukan waktu selama 12 menit. Aktivitas pemotongan dormile dilakukan mulai dari membentangkan dormile. Setelah dormile dibentangkan, dormile diukur sesuai dengan ukuran dari jaket yang telah ditentukan.

| | |
|-----------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil dormile 2. Memotong dormile 3. Mengumpulkan potongan dormile |
| Siapa yang melakukan | Buruh Potong |

| | |
|----------------------------|--|
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. gunting 4. kain dormile 17,5 meter untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 2 jam untuk satu kali produksi 12 menit untuk setiap unit |

c.3. Aktivitas pemotongan bahan baku

Bahan baku yang sudah ditrap, dipotong sesuai pola yang ditentukan.

Untuk satu produk terdapat beberapa bagian-bagian yang dipotong.

Untuk melakukan aktivitas ini memerlukan beberapa alat, seperti pisau

potong, gunting, uncek, pemberat/penindih. Untuk aktivitas ini satu

orang pegawai memerlukan waktu selama 2 jam untuk satu kali

produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 12 menit. Bahan baku

yang sudah ditrap tadi, dipotong berdasarkan pola masing-masing oleh

seorang pegawai

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit yang sudah ditrap 2. Memotong kulit 3. Mengumpulkan potongan sesuai dengan pola setiap unit |
| Siapa yang melakukan | Buruh Potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. pisau potong 4. gunting 5. uncek 6. pemberat atau penindih |
| Lama waktu | 2 jam untuk satu kali produksi 12 menit untuk setiap unit |

d. Aktivitas perakitan I

Untuk produksi jaket terjadi dua kali perakitan. Dalam perakitan pertama ini terjadi proses melipat, memberikan lem, dan menempelkan antar bagian yang

berkaitan, contohnya saja adalah bagian kerah dan lengan. Untuk aktivitas ini diperlukan satu orang pegawai dan waktu selama 200 menit untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 20 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil pola 2. Melipat pola 3. Mengelem pola 4. Menempelkan antar pola |
| Siapa yang melakukan | Tukang rakit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Lem kain 150 meter |
| Lama waktu | 200 menit untuk satu kali produksi 20 menit untuk setiap unit |

e. Aktivitas menjahit I

Selain perakitan, aktivitas penjahitan untuk produk jaket juga dilakukan dua kali. Pada aktivitas penjahitan yang pertama adalah proses untuk menggabungkan bagian-bagian yang sudah dirakit dalam proses sebelumnya. Penjahitan dilakukan dengan menggunakan benang dan jarum, serta satu unit mesin jahit cangklong. Selain itu, untuk aktivitas ini diperlukan satu unit bantuan lampu kecil dengan daya tujuh watt. Dalam satu kali produksi, aktivitas ini memerlukan waktu selama 250 menit. Untuk setiap unit diperlukan waktu selama 25 menit. Menjahit dapat dimulai dari menjahit setiap bagian yang sudah dirakit, misalnya bagian lengan dan bagian kerah.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil bagian yang sudah dirakit 2. Menjahit setiap bagian 3. Mengumpulkan bagian yang sudah dijahit |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt |

| | |
|------------|---|
| | 4. 1 buah mesin jahit cangklong dengan daya 250 watt 6. benang 200 meter 7. jarum |
| Lama waktu | 250 menit untuk satu kali produksi 25 menit untuk setiap unitnya |

f. Aktivitas perakitan II

Pada aktivitas perakitan yang kedua, terdapat dua sub aktivitas, yakni:

f.1. Aktivitas menyetrika dan menempel kain dormile

Setelah dijahit perbagian, maka selanjutnya adalah menyetrika dan menempel kain kapas. Kain kapas ini ditempel pada bagian lengan dan badan jaket. Untuk satu kali produksi, aktivitas ini memerlukan waktu selama 250 menit dan satu orang pegawai. Untuk setiap unit diperlukan waktu selama 25 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kain dormile 2. Menempel kain dormile 3. Menyetrika |
| Siapa yang melakukan | Tukang rakit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah setrika dengan daya 300 watt |
| Lama waktu | 250 menit untuk satu kali produksi 25 menit untuk setiap unit |

f.2. Aktivitas perakitan penuh

Setelah menempel kain kapas pada bagian lengan dan badan jaket, selanjutnya dilakukan perakitan secara penuh seluruh bagian. Pada aktivitas ini, memerlukan satu orang pegawai dan waktu selama 400 menit untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 40 menit. Aktivitas ini dilakukan dengan cara merakit keseluruhan jaket yang sudah dirakit perbagian sebelumnya.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil bagian 2. Mengelem bagian 3. Menempel bagian 4. Menunggu hingga lem kering 5. Melipat bagian |
| Siapa yang melakukan | Tukang rakit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Lem kain 100 meter |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 40 menit untuk setiap unit |

g. Aktivitas menjahit II

Pada aktivitas menjahit yang kedua, terjadi empat sub aktivitas, yakni:

g.1. Aktivitas pembuatan kantong

Aktivitas ini dilakukan dengan cara membuat kantong pada bagian badan jaket. Banyak dan bentuk kantong yang dibuat disesuaikan dengan desain yang telah dipilih sebelumnya. Pembuatan kantong dilakukan dengan satu unit mesin jahit cangklong. Selain itu, untuk membuat kantong diperlukan lampu kecil dengan daya tujuh watt.

Untuk satu kali produksi, aktivitas ini memerlukan waktu selama 150 menit. Untuk setiap unit diperlukan waktu selama 15 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Menentukan ukuran kantong 2. Membuat kantong dengan ukuran yang sudah ditentukan |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>flat bed</i> dengan daya 250 watt 6. benang 50 meter 7. jarum |
| Lama waktu | 150 menit untuk satu kali produksi 15 menit untuk setiap unitnya |

g.2. Aktivitas pemasangan aksesoris

Selanjutnya dilakukan pemasangan aksesoris. Aktivitas ini digunakan untuk melengkapi kebutuhan produk. Aksesoris yang dipasangkan bisa berupa resleting dan kancing. Sebelum melakukan pemasangan aksesoris, dilakukan pembelian aksesoris untuk setiap satu kali produksi. Untuk pembelian aksesoris ini menggunakan kendaraan berbahan bakar pertalite dengan jarak 25 km. Selain itu, untuk memasang aksesoris memerlukan bantuan satu unit lampu dengan daya 7 watt. Aksesoris dipasang menggunakan satu unit mesin jahit *flat bed*. Untuk satu kali produksi aktivitas pemasangan aksesoris memerlukan waktu selama 250 menit. Untuk satu unit diperlukan waktu selama 25 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memasang resleting 3. Memasang aksesoris lainnya |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>flat bed</i> dengan daya 250 watt 5. Resleting 10 buah untuk satu kali produksi 6. Kepala resleting 10 buah untuk satu kali produksi 7. Benang 70 meter 8. Jarum 9. Kancing 10 buah untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 250 menit untuk satu kali produksi 25 menit untuk setiap unit |

g.3. Aktivitas menjahit penuh

Aktivitas menjahit adalah aktivitas menggabungkan bagian-bagian yang sudah dirakit dengan menggunakan benang dan jarum. Untuk aktivitas menjahit diperlukan dua mesin, yakni mesin jahit *post bed* dan mesin jahit *flat bed*. Aktivitas ini memerlukan bantuan lampu tambahan satu unit dengan daya sebesar 7 watt. Untuk melakukan aktivitas ini diperlukan waktu 900 menit untuk satu kali produksi dan memerlukan pegawai sebanyak tiga orang. Untuk setiap unit diperlukan waktu selama 90 menit. Aktivitas ini dimulai dari menjahit dalaman atau dormile, menjahit setiap bagian lengan, menjahit bagian lengan pada bagian badan, serta menjahit keseluruhan jaket sehingga menghasilkan satu produk jaket utuh.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Menjahit dalaman 2. Menjahit kantong 3. Menjahit seluruh bagian jaket |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>post bed</i> dengan daya 321 watt 5. 1 buah mesin jahit <i>flat bed</i> dengan daya 250 watt 6. benang 250 meter 7. jarum |
| Lama waktu | 900 menit untuk satu kali produksi 90 menit untuk setiap unitnya |

g.4. Aktivitas pemberian logo

Setelah menjadi satu kesatuan produk yang utuh dengan aksesoris yang diperlukan, maka selanjutnya adalah aktivitas pemberian logo. Aktivitas ini memerlukan mesin embos yang harus dipanaskan terlebih dahulu selama 5 menit. Untuk satu kali produksi seorang pegawai

memerlukan waktu selama 55 menit untuk aktivitas pemberian logo.

Untuk setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Memanaskan mesin 3. Mengembos produk |
| Siapa yang melakukan | Tukang embos |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah mesin embos dengan daya 350 watt |
| Lama waktu | 55 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk memanaskan mesin 5 menit untuk setiap produknya |

h. Aktivitas pemolesan

Untuk produk jaket diperlukan aktivitas pemolesan untuk menjaga keawetan jaket dan agar jaket bersih mengkilat. Pemolesan memerlukan minyak poles khusus untuk kulit dan satu orang pegawai. Waktu yang diperlukan untuk aktivitas ini adalah selama 100 menit untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 10 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Memoles produk |
| Siapa yang melakukan | Tukang poles |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Minyak poles 12,5 gram |
| Lama waktu | 100 menit untuk satu kali produksi 10 menit untuk setiap produknya |

i. Aktivitas *finishing*

Pada aktivitas ini, terdapat dua sub aktivitas, yakni:

i.1. Aktivitas pengecekan produk

Aktivitas ini bertujuan untuk mengecek apakah produk yang dihasilkan tidak ada yang cacat. Jika, produk tidak cacat maka akan dilanjutkan pada sub aktivitas berikutnya. Sedangkan jika produk cacat, maka produk akan dikembalikan pada aktivitas penjahitan untuk diperbaiki. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 50 menit untuk mengecek setiap produknya dalam satu kali produksi. Sehingga, untuk satu unit memerlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Mengecek bagian dalam 3. Mengecek bagian badan 4. Mengecek tali 5. Mengecek resleting |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 50 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap produk |

i.2. Aktivitas merapikan produk

Produk yang sudah dicek dan tidak ada cacat, selanjutnya dirapikan sebelum siap dijual. Aktivitas ini dilakukan dengan cara membersihkan produk dari debu, memotong benang yang berlebih, dan aktivitas lainnya dalam merapikan produk. Untuk melakukan aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 50 menit. Untuk setiap unit memerlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Membersihkan produk dari debu 3. Mengecek ada benang berlebih 4. Memotong benang berlebih |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja |

| | |
|------------|--|
| | 1. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 50 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap unit |

j. Aktivitas penyimpanan

Dalam aktivitas ini, terdapat dua sub aktivitas, yakni:

j.1. Aktivitas memindahkan semua produk ke gudang

Produk yang sudah jadi dan ditentukan harga pokok produksinya, dipindahkan ke gudang. Untuk melakukan aktivitas ini dalam satu kali produksi memerlukan waktu selama 10 menit dan memerlukan satu orang pegawai.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memindahkan produk ke gudang secara bergantian |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 10 menit |

j.2. Aktivitas menyimpan produk

Produk disimpan dalam gudang barang jadi sebelum melakukan pengiriman ke toko. Aktivitas ini memerlukan waktu selama 16 jam atau selama 2 hari untuk satu kali produksi.

| | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Proses yang dilakukan | 1. Menyimpan produk |
| Siapa yang melakukan | |
| Sumber daya yang digunakan | 1 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 16 jam atau 2 hari |

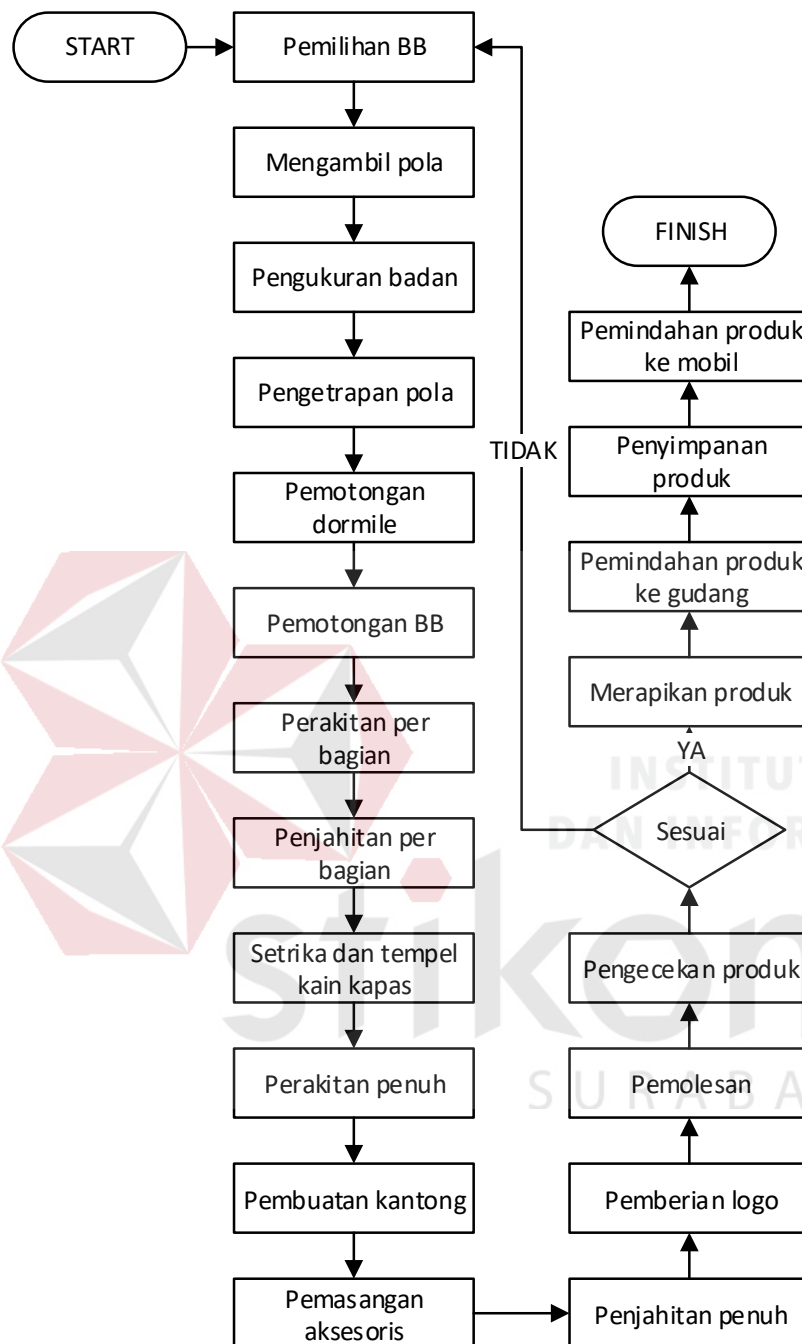
k. Aktivitas memindahkan semua produk dari gudang ke mobil

Produk yang sudah disimpan dan siap dijual, dipindahkan dari gudang penyimpanan ke dalam mobil untuk dikirim. Dalam aktivitas ini memerlukan satu orang pegawai dan memerlukan waktu satu jam untuk memindahkan.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk di gudang 2. Memasukkan produk ke dalam mobil |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 1 jam |



4.1.4 Gambar Alur Produksi Jaket



Gambar 4.2 Alur Produksi Produksi Jaket

4.1.5 Aktivitas Produksi Ikat Pinggang

a. Aktivitas pemilihan bahan baku

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk memilih bahan baku yang digunakan untuk produksi. Bahan baku yang digunakan adalah kulit sapi. Bahan

baku yang digunakan untuk produksi adalah bahan baku yang tidak cacat, warnanya tidak pudar, dan tidak berjamur. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai membentangkan lembaran kulit. Kemudian, lembaran kulit tersebut diamati dengan menggunakan alat indra untuk memeriksa keadaan kulit apakah layak atau tidak untuk menjadi bahan baku yang siap produksi. Untuk aktivitas ini dalam satu kali produksi membutuhkan waktu selama 10 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit 3. Melihat dengan panca indera 4. Memisahkan kulit yang layak dan tidak |
| Siapa yang melakukan | Tukan Pemilihan Bahan Baku |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 80 feet bahan baku untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 10 menit |

b. Aktivitas pola

Pada aktivitas pembuatan pola untuk produk ikat pinggang terdapat beberapa sub aktivitas yang berbeda. Dalam aktivitas ini, terdapat tiga sub aktivitas, yakni:

b.1. Aktivitas mengambil pola

Aktivitas ini adalah aktivitas yang dilakukan untuk menentukan pola mana yang akan dipilih. Aktivitas ini dilakukan dengan cara seorang pegawai mengambil satu dari dua pola yang sudah tersedia. Pola yang telah diambil ini nantinya akan menjadi pola yang siap digunakan untuk satu kali produksi. Lama waktu untuk memilih pola untuk satu kali produksi adalah 5 menit.

| | |
|-----------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil pola 2. Memberikan pola pada bagian pemotongan |
|-----------------------|--|

| | |
|----------------------------|---|
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 5 menit |

b.2. Aktivitas pengukuran panjang dan lebar

Aktivitas ini melakukan pengukuran panjang dan lebar ikat pinggang yang sesuai dengan desain yang sudah dipilih. Untuk satu kali produksi aktivitas ini memerlukan waktu selama 3 menit untuk mengukur.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Menentukan ukuran yang akan digunakan 2. Mengukur panjang dan lebar |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. alat ukur |
| Lama waktu | 3 menit |

c. Aktivitas pemotongan bahan baku

c.1. Aktivitas pengetrapan pola pada bahan baku

Aktivitas pengetrapan adalah aktivitas trap pola yang sudah dipilih pada bahan baku atau kulit sapi yang sudah dipilih dan sudah siap digunakan untuk produksi. Dalam melakukan aktivitas ini perlu memerhatikan tata letak agar tidak banyak bahan baku yang terbang. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 4 jam untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 3 menit. Aktivitas ini dimulai dari membentangkan bahan baku, kemudian bahan baku tersebut ditrap sesuai dengan pola yang sudah dipilih dengan memperhatikan penempatan pola agar tidak banyak bahan baku yang terbang.

| | |
|-----------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit 2. Membentangkan kulit |
|-----------------------|--|

| | |
|----------------------------|--|
| | 3. Mengukur pola agar tidak banyak yang terbang 4. Mengetrap pola |
| Siapa yang melakukan | Buruh potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 4 jam untuk satu kali produksi 3 menit untuk setiap unit |

c.2. Aktivitas pemotongan bahan baku

Bahan baku yang sudah ditrap, dipotong sesuai pola yang ditentukan.

Untuk satu produk terdapat beberapa bagian-bagian yang dipotong.

Untuk melakukan aktivitas ini memerlukan beberapa alat, seperti pisau potong, gunting, uncek, pemberat/penindih. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 8 jam untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 6 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit yang sudah ditrap 2. Memotong kulit 3. Mengumpulkan potongan sesuai dengan pola setiap unit |
| Siapa yang melakukan | Buruh Potong |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. pisau potong 4. gunting 5. uncek 6. pemberat atau penindih |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 6 menit untuk setiap unit |

d. Aktivitas penyesetan bahan baku

Kulit yang sudah dipotong, selanjutnya diseset untuk mendapatkan ketebalan yang diinginkan. Aktivitas ini dilakukan dengan menggunakan mesin seset. Pada aktivitas ini menggunakan bantuan satu lampu kecil yang memiliki daya sebesar 7 watt. Ketebalan kulit yang diseset bergantung pada pola atau desain yang sudah dibuat sebelumnya, sehingga kulit yang diseset bisa seluruhnya ataupun sebagian. Aktivitas ini dilakukan untuk mempermudah saat proses penjahitan. Untuk satu kali produksi, satu orang pegawai melakukan aktivitas ini selama 8 jam. Untuk setiap unit diperlukan waktu 6 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil kulit yang sudah berbentuk pola 2. Menyeset kulit menggunakan mesin 3. Memisahkan kulit yang sudah diseset sesuai desain masing-masing |
| Siapa yang melakukan | Tukang seset |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah mesin seset dengan daya 400 watt 4. 1 buah lampu dengan daya 7 watt |
| Lama waktu | 8 jam untuk satu kali produksi 6 menit untuk setiap unit |

e. Aktivitas perakitan bagian depan dan belakang

Aktivitas perakitan adalah aktivitas untuk menyatukan bagian depan dan belakang. Menyatukan bagian depan dan belakang dilakukan dengan cara dilem dan ditempel. Satu orang pegawai memerlukan waktu selama 800 menit untuk melakukan aktivitas ini dalam satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 10 menit.

| | |
|-----------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil bagian 2. Mengelem bagian 3. Menempel bagian |
|-----------------------|---|

| | |
|----------------------------|---|
| | 4. Menunggu hingga lem kering |
| Siapa yang melakukan | Tukang rakit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja tidak langsung 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Lem 96 meter |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap unit |

f. Aktivitas menjahit

Aktivitas menjahit produk ikat pinggang ini terdapa beberapa aktivitas yang berbeda denga aktivitas menjahit produk-produk sebelumnya. Terdapat lima sub aktivitas pada aktivitas ini, yakni:

f.1. Aktivitas menjahit

Aktivitas menjahit adalah aktivitas menggabungkan bagian-bagian yang sudah dirakit dengan menggunakan benang dan jarum. Untuk aktivitas menjahit menggunakan mesin jahit *flat bed*. Aktivitas ini memerlukan bantuan lampu tambahan satu unit dengan daya sebesar 7 watt. Untuk melakukan aktivitas ini diperlukan waktu 800 menit untuk satu kali produksi dan memerlukan pegawai sebanyak tiga orang. Setiap unit diperlukan waktu 10 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah dirakit 2. Menjahit bagian depan dan belakang produk |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah lampu dengan daya 7 watt 4. 1 buah mesin jahit <i>flat bed</i> dengan daya 250 watt 5. Benang 125 meter 6. Jarum |
| Lama waktu | 800 menit untuk satu kali produksi 10 menit untuk setiap unitnya |

f.2. Aktivitas pemasangan gesper

Setelah dijahit, selanjutnya dilakukan pemasangan gesper. Pemasangan gesper dilakukan dengan menggunakan alat plong dan tang mata ayam.

Aktivitas ini dilakukan selama 400 menit untuk satu kali produksi.

Setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memasang gesper |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 80 buah gesper untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap unit |

f.3. Aktivitas pelubangan

Selanjutnya melubangi ikat pinggang. Pelubangan dilakukan dengan menggunakan alat plong dan uncek. Selain itu, aktivitas ini memerlukan waktu selama 400 menit untuk satu kali produksi. Setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Melubangi menggunakan alat plong 3. Merapikan menggunakan uncek |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. Alat plong 4. Uncek |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap unit |

f.4. Aktivitas memasang cincin penahan

Aktivitas selanjutnya adalah memasang cincin penahan. Pemasangan cincin penahan dilakukan oleh satu orang pegawai. Waktu yang

diperlukan untuk aktivitas ini adalah selama 400 menit untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memasang cincin penahan |
| Siapa yang melakukan | Penjahit |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 80 buah cincin penahan untuk satu kali produksi |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap unit |

f.5. Aktivitas pemberian logo

Setelah menjadi satu kesatuan produk yang utuh dengan aksesoris yang diperlukan, maka selanjutnya adalah aktivitas pemberian logo. Aktivitas ini memerlukan mesin embos yang harus dipanaskan terlebih dahulu selama 5 menit. Untuk satu kali produksi seorang pegawai memerlukan waktu selama 405 menit untuk aktivitas pemberian logo. Untuk setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Memanaskan mesin 3. Mengembos produk |
| Siapa yang melakukan | Tukang embos |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt 3. 1 buah mesin embos dengan daya 350 watt |
| Lama waktu | 405 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk memanaskan mesin 5 menit untuk setiap produknya |

g. Aktivitas *finishing*

Dalam aktivitas ini, terdapat dua sub aktivitas, yakni:

g.1. Aktivitas pengecekan produk

Aktivitas ini bertujuan untuk mengecek apakah produk yang dihasilkan tidak ada yang cacat. Jika, produk tidak cacat maka akan dilanjutkan pada sub aktivitas berikutnya. Sedangkan jika produk cacat, maka produk akan dikembalikan pada aktivitas penjahitan untuk diperbaiki. Untuk aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 400 menit untuk mengecek setiap produknya dalam satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Mengecek jahitan 3. Mengecek gesper 4. Mengecek lubang 5. Mengecek cincin penahan |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja 2. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap produk |

g.2. Aktivitas merapikan produk

Produk yang sudah dicek dan tidak ada cacat, selanjutnya dirapikan sebelum siap dijual. Aktivitas ini dilakukan dengan cara membersihkan produk dari debu, memotong benang yang berlebih, dan aktivitas lainnya dalam merapikan produk. Untuk melakukan aktivitas ini satu orang pegawai memerlukan waktu selama 400 menit untuk satu kali produksi. Untuk setiap unit diperlukan waktu 5 menit.

| | |
|----------------------------|---|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk 2. Membersihkan produk dari debu 3. Mengecek ada benang berlebih 4. Memotong benang berlebih |
| Siapa yang melakukan | Buruh penyelesaian |
| Sumber daya yang digunakan | 1. 1 orang tenaga kerja |

| | |
|------------|---|
| | 1. 2 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 400 menit untuk satu kali produksi 5 menit untuk setiap produk |

h. Aktivitas penyimpanan

Terdapat dua sub aktivitas dalam aktivitas ini, yakni:

h.1. Aktivitas memindahkan semua produk ke gudang

Produk yang sudah jadi dan ditentukan harga pokok produksinya, dipindahkan ke gudang. Untuk melakukan aktivitas ini dalam satu kali produksi memerlukan waktu selama 20 menit dan memerlukan satu orang pegawai.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk yang sudah jadi 2. Memindahkan produk ke gudang secara bergantian |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 20 menit |

h.2. Aktivitas menyimpan produk

Produk disimpan dalam gudang barang jadi sebelum melakukan pengiriman ke toko. Aktivitas ini memerlukan waktu selama 16 jam atau selama 2 hari untuk satu kali produksi.

| | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| Proses yang dilakukan | 1. Menyimpan produk |
| Siapa yang melakukan | |
| Sumber daya yang digunakan | 1 buah lampu dengan daya 150 watt |
| Lama waktu | 16 jam atau 2 hari |

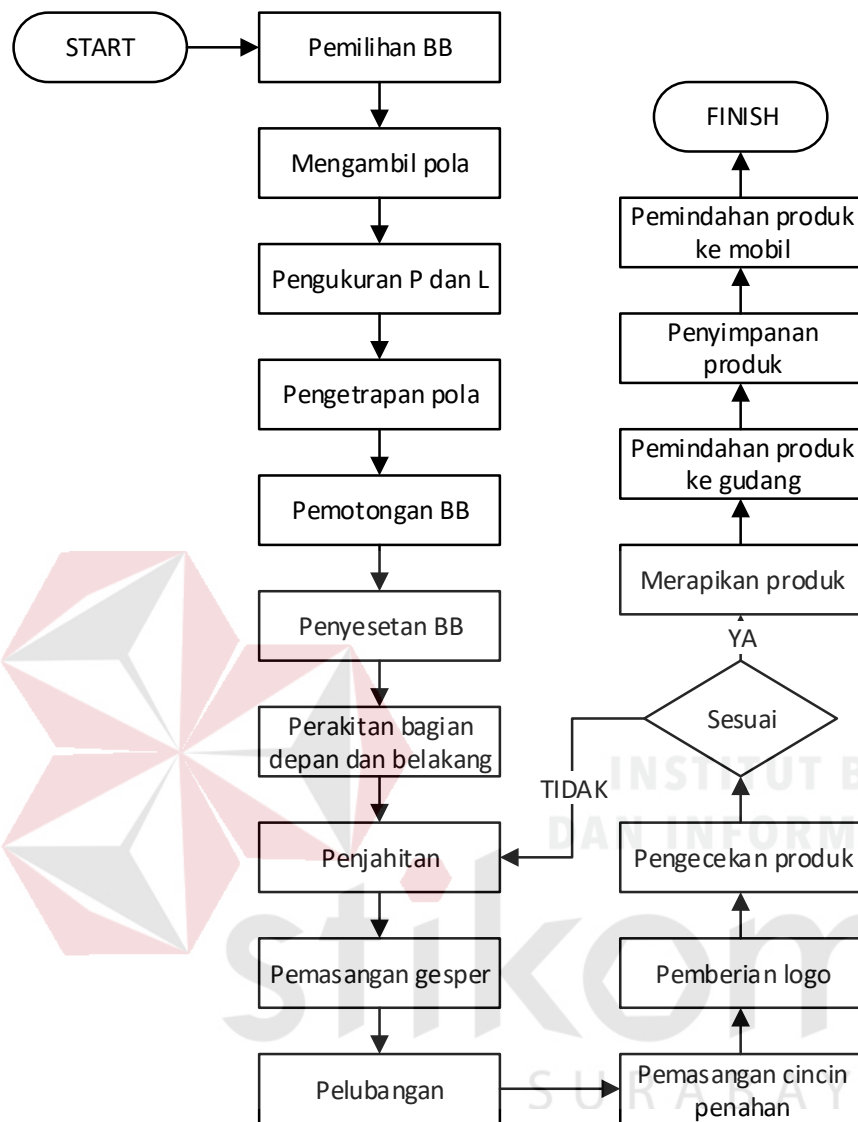
i. Aktivitas memindahkan semua produk dari gudang ke mobil

Produk yang sudah disimpan dan siap dijual, dipindahkan dari gudang penyimpanan ke dalam mobil untuk dikirim. Dalam aktivitas ini memerlukan satu orang pegawai dan memerlukan waktu satu jam untuk memindahkan.

| | |
|----------------------------|--|
| Proses yang dilakukan | 1. Mengambil produk di gudang 2. Memasukkan produk ke dalam mobil |
| Siapa yang melakukan | Tukang pindah |
| Sumber daya yang digunakan | 1 orang tenaga kerja |
| Lama waktu | 1 jam |



4.1.6 Gambar Alur Produksi Ikat Pinggang



Gambar 4.3 Alur Produksi Ikat Pinggang

4.2 Mengidentifikasi *Cost Driver*

4.2.1 Identifikasi *Cost Driver*

Setelah aktivitas diklasifikasikan sesuai level aktivitas, selanjutnya aktivitas diidentifikasi cost driver-nya. Identifikasi *Cost Driver* ini dibagi menjadi unit level, batch level, product level, dan facility level. Nantinya klasifikasi ini akan berpengaruh terhadap penentuan unit *cost driver* dan tarif dari *cost driver*. Berikut penidentifikasi *cost driver* :

Tabel 4.2 *Cost Driver* Setiap Aktivitas

| No | Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|----|----------------------|---|
| 1 | Pemilihan bahan baku | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu |
| 2 | Pola | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu |
| 3 | Pemotongan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu |
| 4 | Penyesetan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu - Lama waktu mesin |
| 5 | Perakitan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu - Lama waktu setrika |
| 6 | Penjahitan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu - Lama waktu mesin |
| 7 | Pemolesan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu |
| 8 | <i>Finishing</i> | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu |
| 9 | Penyimpanan | - Lama waktu tenaga kerja - Lama waktu lampu - Luas tempat |
| 10 | Pengiriman | - Lama waktu tenaga kerja |

Tabel 4.2 merupakan *cost driver* dari setiap aktivitas utama. Hanya saja penggunaan *cost driver* tersebut tidak pasti untuk seluruh jenis produk. Ada beberapa aktivitas yang memiliki *cost driver* yang sama dan ada pula yang berbeda. *Cost Driver* ini

digunakan untuk menentukan banyaknya kelompok saat mengelompokkan aktivitas.

4.2.2 Mengelompokkan Aktivitas

Dari tabel 4.2, maka dapat dibagi menjadi lima *activity cost pool*, yang terdiri dari jumlah tenaga kerja, lama waktu lampu, lama waktu mesin, lama waktu setrika, dan luas lantai. Detil dari pembagian *cost pool* tersebut adalah sebagai berikut:

Tabel 4.3 *Activity Cost Pool I* (Lama Waktu Tenaga Kerja)

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Pemilihan bahan baku | Lama waktu tenaga kerja |
| Pola | Lama waktu tenaga kerja |
| Pemilihan pola | |
| Pengukuran badan | |
| Pengukuran P dan L | |
| Pemotongan | Lama waktu tenaga kerja |
| Pengetrapan pola | |
| Pemotongan dormile | |
| Pemotongan BB | |
| Penyesetan BB | Lama waktu tenaga kerja |
| Perakitan | Lama waktu tenaga kerja |
| Perakitan BB | |
| Lipat, lem, dan tempel (per bagian) | |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | |
| Perakitan penuh | |
| Perakitan bagian depan dan belakang | |
| Penjahitan | Lama waktu tenaga kerja |
| Penjahitan per bagian | |
| Penjahitan penuh | |
| Pembuatan kantong | |
| Pemasangan aksesoris | |
| Pemberian logo | |
| Pemasangan gesper | |
| Pelubangan | |
| Pemasangan cincin penahan | |
| Pemolesan | Lama waktu tenaga kerja |
| Finishing | Lama waktu tenaga kerja |
| Pengecekan produk | |
| Merapikan produk | |
| Penyimpanan | Lama waktu tenaga kerja |

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|--|-------------------------|
| Mengirim 1 produk ke bagian keuangan | |
| Pemindahan semua produk jadi ke gudang | |
| Pengiriman | Lama waktu tenaga kerja |
| Pemindahan produk dari gudang ke mobil | |
| Pengiriman produk ke toko | |

Tabel 4.3 adalah *Activity Cost Pool I* yang memiliki pemicu biaya lama waktu tenaga kerja. Aktivitas pada *cost pool* ini dilakukan oleh tenaga kerja baik tenaga kerja langsung maupun tenaga kerja tidak langsung. Aktivitas-aktivitas ini akan diidentifikasi berapa lama dalam menggunakan tenaga kerja.

Tabel 4.4 *Activity Cost Pool II* (Lama Waktu Lampu)

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|-------------------------------------|--------------------|
| Pemilihan bahan baku | Lama waktu lampu |
| Pola | Lama waktu lampu |
| Pemilihan pola | |
| Pengukuran badan | |
| Pengukuran P dan L | |
| Pemotongan | Lama waktu lampu |
| Pengetrapan pola | |
| Pemotongan bb | |
| Pemotongan dormile | |
| Penyesetan bb | Lama waktu lampu |
| Perakitan | Lama waktu lampu |
| Lipat, lem, dan tempel (per bagian) | |
| Perakitan BB | |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | |
| Perakitan penuh | |
| Perakitan bagian depan dan belakang | |
| Penjahitan | Lama waktu lampu |
| Penjahitan per bagian | |
| Penjahitan penuh | |
| Pemasangan aksesoris | |
| Pembuatan kantong | |
| Pemasangan gesper | |
| Pelubangan | |
| Pemasangan cincin penahan | |
| Pemberian logo | |
| Pemolesan | Lama waktu lampu |
| Finishing | Lama waktu lampu |
| Pengecekan produk | |

| | |
|--------------------|------------------|
| Merapikan produk | |
| Penyimpanan | Lama waktu lampu |
| Penyimpanan produk | |

Tabel 4.4 adalah aktivitas dengan pemicu biaya lama penggunaan lampu. Pada aktivitas ini menggunakan tiga jenis lampu yaitu, lampu pabrik, lampu gudang, dan lampu-lampu kecil. Untuk proses selanjutnya lampu-lampu ini akan diidentifikasi berapa lama penggunaannya untuk setiap aktivitas untuk setiap jenis produk.

Tabel 4.5 *Activity Cost Pool III* (Lama Waktu Mesin)

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|---------------------------|--------------------|
| Penyesetan bb | Lama waktu mesin |
| Penjahitan | Lama waktu mesin |
| Penjahitan penuh | |
| Pembuatan kantong | |
| Pemasangan aksesoris | |
| Pemasangan gesper | |
| Pemasangan cincin penahan | |
| Pelubangan | |
| Pemberian logo | |

Tabel 4.5 adalah aktivitas-aktivitas yang menggunakan mesin dalam produksi. Aktivitas-aktivitas ini akan memakai salah satu diantara lima mesin. Mesin yang dimiliki adalah mesin seset, mesin jahit *post bed*, mesin jahit *flat bed*, mesin embos, dan mesin jahit cangklong. Untuk proses selanjutnya aktivitas-aktivitas ini akan diidentifikasi berapa lama menggunakan mesin untuk satu kali produksi.

Tabel 4.6 *Activity Cost Pool IV* (Lama Waktu Setrika)

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|------------------------------------|--------------------|
| Perakitan | Lama waktu Setrika |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | |

Tabel 4.6 adalah aktivitas yang memiliki pemicu biaya lama penggunaan mesin setrika. Hanya terdapat satu aktivitas yang menggunakan pemicu biaya tersebut. Aktivitas tersebut digunakan untuk melakukan produksi jaket. Sehingga nanti akan diidentifikasi berapa lama penggunaan setrika saat produksi jaket.

Tabel 4.7 *Activity Cost Pool V* (Luas Lantai)

| Aktivitas | <i>Cost Driver</i> |
|--------------------|--------------------|
| Penyimpanan | Luas lantai |
| Penyimpanan produk | |

Pada tabel 4.7 luas lantai adalah luas lantai dari untuk penyimpanan setiap produk. Hanya saja pada CV. Maju Makmur, penataan ruang untuk produk tidak ada. Sehingga produk dicampur adukkan di dalam ruang penyimpanan. Oleh karena itu, luas lantai akan dihitung sebagai penyusutan dari gudang CV. Maju Makmur.

4.2.3 Pemakaian *Cost Driver*

Setelah aktivitas dikumpulkan menurut *cost driver* yang sama, selanjutnya melakukan perhitungan penggunaan unit *cost driver* sesuai pengelompokkan aktivitas di atas. Penggunaan *cost driver* pada CV. Maju Makmur adalah sebagai berikut:

- a. Pemakaian *cost driver* pada *activity cost pool I* (lama waktu tenaga kerja)

Tabel 4.8 Unit *Cost Driver* Lama Waktu Tenaga Kerja

| Aktivitas | Produk | Unit <i>Cost Driver</i> |
|-----------------------------|------------------|-------------------------|
| Pemilihan bahan baku | Tas, dompet stnk | 20 menit |
| | Jaket | 30 menit |
| | Ikat pinggang | 10 menit |
| Pola | | |
| Mengambil pola | Tas, dompet stnk | 5 menit |
| | Jaket | 5 menit |
| | Ikat pinggang | 5 menit |
| Pengukuran badan | Jaket | 10 menit |
| Pengukuran P dan L | Ikat pinggang | 3 menit |
| Pemotongan | | |

| Aktivitas | Produk | Unit Cost Driver |
|--|------------------|------------------|
| Pengetrapan pola | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 2 jam |
| | Ikat pinggang | 4 jam |
| Pemotongan dormile | Jaket | 2 jam |
| Pemotongan BB | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 2 jam |
| | Ikat pinggang | 8 jam |
| Penyesetan BB | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Ikat pinggang | 8 jam |
| Perakitan | | |
| Perakitan penuh | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 400 menit |
| Lipat, lem, dan tempel (per bagian) | Jaket | 200 menit |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | Jaket | 250 menit |
| Perakitan bagian depan dan belakang | Ikat pinggang | 400 menit |
| Penjahitan | | |
| Penjahitan per bagian | Jaket | 250 menit |
| Penjahitan penuh | Tas, dompet stnk | 16 jam |
| | Jaket | 900 menit |
| | Ikat pinggang | 800 menit |
| Pembuatan kantong | Jaket | 150 menit |
| Pemasangan aksesoris | Tas, dompet stnk | 360 menit |
| | Jaket | 250 menit |
| Pemberian logo | Tas, dompet stnk | 125 menit |
| | Jaket | 55 menit |
| | Ikat pinggang | 405 menit |
| Pemasangan gesper | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pelubangan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemasangan cincin penahan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemolesan | Jaket | 100 menit |
| Finishing | | |
| Pengecekan produk | Tas, dompet stnk | 120 menit |
| | Jaket | 50 menit |
| | Ikat pinggang | 400 menit |
| Merapikan produk | Tas, dompet stnk | 120 menit |
| | Jaket | 50 menit |
| | Ikat pinggang | 400 menit |
| Penyimpanan | | |
| Pemindahan semua produk jadi ke gudang | Tas, dompet stnk | 15 menit |
| | Jaket | 10 menit |
| | Ikat pinggang | 20 menit |
| Total | | 235 jam 18 menit |

Pada tabel 4.8 terdapat aktivitas-aktivitas pada *Activity Cost Pool I* dan banyaknya penggunaan *cost driver* atau lama penggunaan tenaga kerja untuk setiap jenis produk. Sehingga total penggunaan tenaga kerja adalah 235 jam 18 menit untuk seluruh jenis produk. dengan rincian untuk produk tas dan dompet STNK adalah 103 jam 25 menit, untuk produk jaket adalah 51 jam 10 menit, dan untuk produk ikat pinggang adalah 80 jam 43 menit. Aktivitas yang paling lama menggunakan tenaga kerja adalah aktivitas penjahitan penuh untuk produk tas dan dompet STNK yakni 960 menit. Sedangkan aktivitas yang paling sedikit memakan waktu penggunaan tenaga kerja adalah aktivitas pengukuran panjang dan lebar untuk produk ikat pinggang, dengan waktu 3 menit.

b. Pemakaian *cost driver* pada *activity cost pool II* (lama waktu lampu)

Tabel 4.9 Unit *Cost Driver* Lama Waktu Lampu

| Aktivitas | Produk | Unit <i>Cost Driver</i> |
|-------------------------------------|------------------|-------------------------|
| Pemilihan bahan baku | Tas, dompet stnk | 20 menit |
| | Jaket | 30 menit |
| | Ikat pinggang | 10 menit |
| Pola | | |
| Pemilihan pola | Tas, dompet stnk | 5 menit |
| | Jaket | 5 menit |
| | Ikat pinggang | 5 menit |
| Pengukuran badan | Jaket | 10 menit |
| Pengukuran P dan L | Ikat pinggang | 3 menit |
| Pemotongan | | |
| Pengetrapan pola | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 2 jam |
| | Ikat pinggang | 4 jam |
| Pemotongan bb | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 2 jam |
| | Ikat pinggang | 8 jam |
| Pemotongan dormile | Jaket | 2 jam |
| Penyesetan bb | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Ikat pinggang | 8 jam |
| Perakitan | | |
| Lipat, lem, dan tempel (per bagian) | Jaket | 200 menit |
| Perakitan penuh | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Jaket | 400 menit |

| Aktivitas | Produk | Unit Cost Driver |
|-------------------------------------|------------------|------------------|
| Menyetrika dan menempel kain kapas | Jaket | 250 menit |
| Perakitan bagian depan dan belakang | Ikat pinggang | 400 menit |
| Penjahitan | | |
| Penjahitan per bagian | Jaket | 250 menit |
| Penjahitan penuh | Tas, dompet stnk | 16 jam |
| | Jaket | 900 menit |
| | Ikat pinggang | 800 menit |
| Pemasangan aksesoris | Tas, dompet stnk | 360 menit |
| | Jaket | 250 menit |
| Pembuatan kantong | Jaket | 150 menit |
| Pemasangan gesper | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pelubangan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemasangan cincin penahan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemberian logo | Tas, dompet stnk | 125 menit |
| | Jaket | 55 menit |
| | Ikat pinggang | 405 menit |
| Pemolesan | Jaket | 100 menit |
| Finishing | | |
| Pengecekan produk | Tas, dompet stnk | 120 menit |
| | Jaket | 50 menit |
| | Ikat pinggang | 400 menit |
| Merapikan produk | Tas, dompet stnk | 120 menit |
| | Jaket | 50 menit |
| | Ikat pinggang | 400 menit |
| Penyimpanan | | |
| Penyimpanan produk | Tas, dompet stnk | 16 jam (2 hari) |
| | Jaket | 16 jam (2 hari) |
| | Ikat pinggang | 16 jam (2 hari) |
| Total | | 278 jam 23 menit |

Tabel 4.9 adalah hasil dari identifikasi lamanya waktu penggunaan lampu pada aktivitas-aktivitas setiap produk. Total lama penggunaan lampu adalah 278 jam 23 menit. Detil penggunaan lampu untuk tas dan dompet STNK adalah 95 jam 10 menit, untuk jaket adalah 62 jam 50 menit, sedangkan untuk ikat pinggang adalah 96 jam 23 menit. Aktivitas yang paling lama menggunakan mesin adalah aktivitas penjahitan penuh untuk produk tas dan dompet STNK dengan waktu 48 jam. Sedangkan aktivitas yang paling sedikit memakan waktu penggunaan lampu

adalah aktivitas pengukuran panjang dan lebar untuk produk ikat pinggang dengan waktu 3 menit.

c. Pemakaian *cost driver* pada *activity cost pool* III (lama waktu mesin)

Tabel 4.10 Unit *Cost Driver* Lama Waktu Mesin

| Aktivitas | Produk | Unit <i>Cost Driver</i> |
|---------------------------|------------------|-------------------------|
| Penyesetan bb | Tas, dompet stnk | 8 jam |
| | Ikat pinggang | 8 jam |
| Penjahitan | | |
| Penjahitan per bagian | Jaket | 250 menit |
| Penjahitan penuh | Tas, dompet stnk | 16 jam |
| | Jaket | 900 menit |
| | Ikat pinggang | 800 menit |
| Pembuatan kantong | Jaket | 150 menit |
| Pemasangan aksesoris | Tas, dompet stnk | 360 menit |
| | Jaket | 250 menit |
| Pemasangan gesper | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemasangan cincin penahan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pelubangan | Ikat pinggang | 400 menit |
| Pemberian logo | Tas, dompet stnk | 125 menit |
| | Jaket | 55 menit |
| | Ikat pinggang | 405 menit |
| Total | | 138 jam 55 menit |

Tabel 4.10 adalah lama penggunaan mesin pada setiap aktivitas dan setiap jenis produk. Total lama penggunaan mesin pada aktivitas pada tabel 17 adalah 138 jam 55 menit. Dimana penggunaan untuk setiap jenis produknya adalah 64 jam 5 menit untuk produk tas dan dompet STNK, 26 jam 45 menit untuk produk jaket, dan 48 jam 5 menit. Aktivitas yang paling lama dalam penggunaan mesin adalah aktivitas penjahitan penuh untuk produk tas dan dompet STNK dengan lama penggunaan mesin 48 jam. Sedangkan aktivitas yang paling sebentar dalam penggunaan mesin adalah aktivitas pemberian logo untuk jaket dengan lama penggunaan mesin 55 menit.

d. Pemakaian *cost driver* pada *activity cost pool* IV (lama waktu setrika)

Tabel 4.11 Unit *Cost Driver* Lama Waktu Setrika

| Aktivitas | Produk | Unit <i>Cost Driver</i> |
|------------------------------------|--------|-------------------------|
| Perakitan | | |
| Menyetrika dan menempel kain kapas | Jaket | 250 menit |

Tabel 4.11 merupakan hasil identifikasi lama waktu penggunaan setrika. Penggunaan setrika hanya ada pada aktivitas perakitan lebih tepatnya aktivitas menyetrika dan menempel kain kapas untuk produk jaket. Sehingga, setrika hanya digunakan untuk produk jaket.

e. Pemakaian *cost driver* pada *activity cost pool* V (luas lantai)

Tabel 4.12 Unit *Cost Driver* Luas Lantai

| Aktivitas | Produk | Unit <i>Cost Driver</i> |
|--------------------|------------------|-------------------------|
| Penyimpanan | | |
| Penyimpanan produk | Tas, dompet stnk | 15 tahun |
| | Jaket | 15 tahun |
| | Ikat pinggang | 15 tahun |

Tabel 4.12 adalah penggunaan pemicu biaya luas tempat. Dikarenakan produk yang disimpan tidak ditata dengan rapi, maka pada penelitian ini tidak dapat mengukur luas lantai penyimpanan setiap jenis produknya. Sehingga, yang digunakan adalah biaya penyusutan dari pabrik.

4.3 Menentukan Tarif setiap Unit *Cost Driver*

Untuk menentukan tarif, maka aktivitas dikelompokkan lagi berdasarkan *activity cost pool*. Perhitungan untuk menentukan tarif adalah sebagai berikut :

4.3.1 Tarif *Cost Pool* I (Lama Waktu Tenaga Kerja)

Untuk menentukan tarif lama waktu tenaga kerja, maka tenaga kerja dibagi menjadi dua, yaitu tenaga kerja tidak langsung dan tenaga kerja langsung. Penentuan tarif untuk tenaga kerja tidak langsung adalah sebagai berikut :

1. Tenaga Kerja Tidak Langsung

Untuk tenaga kerja tidak langsung memiliki gaji sebesar Rp 2.500.000,- untuk satu bulan bekerja. Sedangkan dalam satu bulan terdapat 24 hari kerja. Sehingga, untuk mendapatkan biaya gaji dalam satu hari adalah sebagai berikut :

$$Gaji\ satu\ hari = \frac{2.500.000}{24} = 104.000$$

Sedangkan, dalam satu hari bekerja terdiri atas delapan jam kerja. Sehingga, untuk menentukan tarif tenaga kerja tidak langsung adalah sebagai berikut :

$$Tarif\ TKTL = \frac{104.000}{8\ jam} = Rp\ 13.000 /jam$$

$$Tarif\ per\ detik = \frac{Rp\ 13.000}{3600} = Rp\ 3,611$$

2. Tenaga Kerja Langsung

Dalam menentukan tarif tenaga kerja langsung adalah dengan cara membagi biaya upah tenaga kerja langsung dengan jam kerja dalam satu hari yakni delapan jam dan dibagi lagi dengan 3600 detik. Sehingga, didapat hasil tarif tenaga kerja langsung per detik sebagai berikut:

Tabel 4.13 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Tas dan Dompet STNK

| No | Nama Aktivitas | Biaya Upah (Rp) | Tarif (Rp) |
|----|----------------------|-----------------|------------|
| 1 | Pemilihan Pola | 100.000 | 3,472 |
| 2 | Pengetrapan Pola | 60.000 | 2,083 |
| 3 | Pemotongan BB | 60.000 | 2,083 |
| 4 | Penyesetan BB | 75.000 | 2,604 |
| 5 | Perakitan BB | 100.000 | 3,472 |
| 6 | Penjahitan Penuh | 300.000 | 10,417 |
| 7 | Pemasangan Aksesoris | 75.000 | 2,604 |
| 8 | Pemberian Logo | 50.000 | 1,736 |
| 9 | Pengecekan Produk | 50.000 | 1,736 |
| 10 | Merapikan Produk | 75.000 | 2,604 |

Tabel 4.14 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Jacket

| No | Nama Aktivitas | Biaya Upah (Rp) | Tarif (Rp) |
|----|------------------------------------|-----------------|------------|
| 1 | Pemilihan Pola | 100.000 | 3,472 |
| 2 | Pengukuran Badan | 100.000 | 3,472 |
| 3 | Pengetrapan Pola | 60.000 | 2,083 |
| 4 | Pemotongan Dormile | 60.000 | 2,083 |
| 5 | Pemotongan BB | 60.000 | 2,083 |
| 6 | Lipat, Lem, dan Tempel | 100.000 | 3,472 |
| 7 | Penjahitan per bagian | 100.000 | 3,472 |
| 8 | Menyetrika dan Menempel Kain Kapas | 100.000 | 3,472 |
| 9 | Perakitan Penuh | 100.000 | 3,472 |
| 10 | Pembuatan Kantong | 75.000 | 2,604 |
| 11 | Pemasangan Aksesoris | 75.000 | 2,604 |
| 12 | Penjahitan Penuh | 100.000 | 3,472 |
| 13 | Pemberian Logo | 50.000 | 1,736 |
| 14 | Pemolesan | 75.000 | 2,604 |
| 15 | Pengecekan Produk | 50.000 | 1,736 |
| 16 | Merapikan Produk | 75.000 | 2,604 |

Tabel 4.15 Tarif Tenaga Kerja Langsung Produk Ikat Pinggang

| No | Nama Aktivitas | Biaya Upah (Rp) | Tarif (Rp) |
|----|-------------------------------------|-----------------|------------|
| 1 | Pemilihan Pola | 100.000 | 3,472 |
| 2 | Pengukuran P dan L | 100.000 | 3,472 |
| 3 | Pengetrapan Pola | 60.000 | 2,083 |
| 4 | Pemotongan BB | 60.000 | 2,083 |
| 5 | Penyesetan BB | 75.000 | 2,604 |
| 6 | Perakitan Bagian Depan dan Belakang | 100.000 | 3,472 |
| 7 | Penjahitan Penuh | 100.000 | 3,472 |
| 8 | Pemasangan Gesper | 75.000 | 2,604 |
| 9 | Pelubangan | 75.000 | 2,604 |
| 10 | Pemasangan Cincin Penahan | 75.000 | 2,604 |
| 11 | Pemberian Logo | 50.000 | 1,736 |
| 12 | Pengecekan Produk | 50.000 | 1,736 |
| 13 | Merapikan Produk | 75.000 | 2,604 |

4.3.2 Tarif Cost Pool II (lama waktu lampu)

Penggunaan lampu pada CV. Maju Makmur dibagi menjadi tiga, yakni lampu besar pabrik, lampu kecil di delapan bagian, dan lampu besar di gudang. Perhitungan tarif untuk penggunaan lampu adalah sebagai berikut :

1. Lampu besar di pabrik dan lampu besar di gudang

Tarif untuk lampu besar di pabrik dan di gudang adalah sama dikarenakan watt yang digunakan adalah sama yakni 250 watt dan listrik yang digunakan adalah 2200 VA. Perhitungan tarif penggunaan lampu adalah sebagai berikut :

$$\text{biaya pemakaian lampu} = \left[\frac{\text{Total daya}}{1000} \right] \times \text{tarif /kwh}$$

Dimana :

$$\text{Total daya} = \text{watt} \times \text{unit lampu} \times \text{jam}$$

Lampu yang digunakan sebanyak satu bulan. Sedangkan penggunaannya adalah satu jam, dikarenakan akan mencari tarif pemakaian lampu dalam setiap jamnya. Sehingga menghasilkan perhitungan sebagai berikut :

$$\text{tarif pemakaian lampu} = \left[\frac{150 \text{ watt} \times 1 \text{ unit} \times 1 \text{ jam}}{1000} \right] \times \text{Rp } 1.467 = \text{Rp } 220,05$$

$$\text{tarif per detik} = \frac{\text{Rp } 220,05}{3600} = \text{Rp } 0,0611$$

2. Lampu kecil di delapan bagian

Rumus yang digunakan untuk menentukan biaya lampu kecil adalah sama dengan rumus untuk menentukan biaya lampu besar. Hanya saja untuk lampu kecil terdapat delapan unit dan masing-masing memiliki daya tujuh watt. Sehingga perhitungannya tarif setiap lampu sebagai berikut :

$$\text{tarif pemakaian lampu} = \left[\frac{7 \text{ watt} \times 1 \text{ unit} \times 1 \text{ jam}}{1000} \right] \times \text{Rp } 1.467 = \text{Rp } 10,269$$

$$\text{tarif per detik} = \frac{Rp\ 10,269}{3600} = Rp\ 0,0029$$

4.3.3 Tarif Cost Pool III (lama waktu mesin)

Untuk menghitung biaya penggunaan waktu mesin masih menggunakan rumus yang sama seperti rumus menghitung biaya penggunaan lampu. Hanya saja terdapat perbedaan pada watt yang digunakan serta jumlah unit yang digunakan. Terdapat lima jenis mesin yang digunakan CV. Maju Makmur, sehingga perhitungan biaya penggunaan mesin dibagi menjadi delapan. Perhitungan biaya penggunaan mesin adalah sebagai berikut :

1. Tarif pemakaian mesin seset

$$\text{Tarif pemakaian mesin} = \left[\frac{400\ \text{watt} \times 1\ \text{unit} \times 1\ \text{jam}}{1000} \right] \times Rp\ 1.467 = Rp\ 586,8$$

$$\text{tarif per detik} = \frac{Rp\ 586,8}{3600} = Rp\ 0,163$$

2. Tarif pemakaian mesin jahit post bed

$$\text{Tarif pemakaian mesin} = \left[\frac{321\ \text{watt} \times 1\ \text{unit} \times 1\ \text{jam}}{1000} \right] \times Rp\ 1.467 = Rp\ 470,907$$

$$\text{tarif per detik} = \frac{Rp\ 470,907}{3600} = Rp\ 0,1308$$

3. Tarif pemakaian mesin jahit flat bed

$$\text{Tarif pemakaian mesin} = \left[\frac{250\ \text{watt} \times 1\ \text{unit} \times 1\ \text{jam}}{1000} \right] \times Rp\ 1.467 = Rp\ 366,75$$

$$\text{tarif per detik} = \frac{Rp\ 366,75}{3600} = Rp\ 0,1019$$

4. Tarif pemakaian mesin jahit cangklong

$$\text{Tarif pemakaian mesin} = \left[\frac{250\ \text{watt} \times 1\ \text{unit} \times 1\ \text{jam}}{1000} \right] \times Rp\ 1.467 = Rp\ 366,75$$

$$\text{Tarif per detik} = \frac{Rp\ 366,75}{3600} = Rp\ 0,102$$

5. Tarif pemakaian mesin embos

$$\text{Tarif pemakaian mesin} = \left[\frac{350 \text{ watt} \times 1 \text{ unit} \times 1 \text{ jam}}{1000} \right] \times \text{Rp } 1.467 = \text{Rp } 513,45$$

$$\text{Tarif per detik} = \frac{\text{Rp } 513,45}{3600} = \text{Rp } 0,1426$$

4.3.4 Tarif Cost Pool IV (lama waktu setrika)

Untuk menentukan tarif pemakaian setrika sama dengan menentukan tarif pemakaian lampu dan mesin hanya saja terdapat perbedaan watt yang digunakan. Setrika yang digunakan memiliki daya 300 watt dan terdapat satu unit setrika. Perhitungan tarif pemakaian setrika adalah sebagai berikut :

$$\text{tarif pemakaian setrika} = \left[\frac{300 \text{ watt} \times 1 \text{ unit} \times 1 \text{ jam}}{1000} \right] \times \text{Rp } 1.467 = \text{Rp } 440,1$$

$$\text{Tarif per detik} = \frac{\text{Rp } 440,1}{3600} = \text{Rp } 0,1223$$

4.3.5 Tarif Cost Pool V (luas lantai)

Sedangkan untuk penentuan tarif *cost pool* V (luas lantai) digunakan perhitungan penyusutan pada gudang. Umur ekonomis gudang adalah 20 tahun. Sedangkan gudang sudah berjalan 15 tahun. Maka penyusutannya adalah sebesar Rp 21.701,- untuk setiap jenis produk.

4.4 Mengklasifikasikan Aktivitas Biaya ke Dalam Berbagai Level Aktivitas

Setelah aktivitas diidentifikasi dan disusun, kemudian aktivitas tersebut diklasifikasikan ke dalam berbagai level aktivitas. Adapun level aktivitas yaitu : *unit level*, *batch level*, *product sustaining level*, dan *facility sustaining level*. Adapun klasifikasi aktivitas adalah sebagai berikut :

Tabel 4.16 Klasifikasi Aktivitas

| No | Aktivitas | Level Aktivitas |
|----|----------------------|-----------------|
| 1 | Pemilihan bahan baku | Batch level |
| 2 | Pola | Batch level |
| 3 | Pemotongan | Unit level |
| 4 | Penyesetan | Unit level |

| No | Aktivitas | Level Aktivitas |
|----|-------------|-------------------------------|
| 5 | Perakitan | Unit level |
| 6 | Penjahitan | Unit level |
| 7 | Pemolesan | Unit level |
| 8 | Finishing | Unit level Batch level |
| 9 | Penyimpanan | Batch level Facility level |
| 10 | Pengiriman | Batch level |

Pada tabel 4.16 dapat dilihat bahwa, pada penelitian ini aktivitas-aktivitas hanya berada pada dua level. Dua level tersebut adalah level unit dan level batch, dimana level batch hanya ada pada dua aktivitas yakni aktivitas penyimpanan dan pengiriman. Pada aktivitas penyimpanan terdapat aktivitas mengirim satu produk ke bagian keuangan, memindahkan semua produk ke bagian gudang, dan menyimpan produk. sedangkan pada aktivitas pengiriman terdapat dua aktivitas, yakni aktivitas pemindahan semua produk dari gudang ke mobil dan aktivitas pengiriman produk ke toko.

4.5 Menghitung dan Membebankan Biaya Aktivitas ke Masing-Masing Produk

Untuk menghitung dan membebankan biaya aktivitas ke masing-masing produk adalah dengan mengalikan tarif yang sudah ditentukan dengan unit *cost driver* masing-masing aktivitas. Pembebanan ini dibagi menurut jenis produknya masing-masing.

4.5.1 Tas dan Dompot STNK

Tabel 4.17 Biaya *Overhead* Pabrik Produk Tas dan Dompot STNK

| Aktivitas | Biaya | Unit <i>Cost Driver</i> | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|--------------|-----------------------------|-------------------------|------------|------------|
| Pemilihan BB | Tenaga kerja tidak langsung | 1.200 detik | 3,6111 | 4.333 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 1.200 detik | 0,1223 | 147 |

| Aktivitas | Biaya | Unit Cost Driver | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------|------------|
| Pemilihan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 300 detik | 0,1223 | 37 |
| Pengetrapan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| Pemotongan BB | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| Penyesetan BB | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| | Listrik lampu kecil | 28.800 detik | 0,0029 | 84 |
| | Listrik mesin seset | 28.800 detik | 0,163 | 4.694 |
| Perakitan BB | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| | Lem kain | 120 meter | 300 | 36.000 |
| Penjahitan | Listrik mesin post bed | 57.600 detik | 0,1308 | 7.534 |
| | Listrik mesin flat bed | 57.600 detik | 0,1019 | 5.869 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 57.600 detik | 0,1223 | 7.044 |
| | Listrik lampu kecil | 57.600 detik | 0,0029 | 167 |
| | Benang | 192 meter | 240 | 46.080 |
| | Dalaman tas | 12 meter | 45.000 | 540.000 |
| Pemasangan Aksesoris | Listrik mesin post bed | 21.600 detik | 0,1308 | 2.825 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 21.600 detik | 0,1223 | 2.642 |
| | Listrik lampu kecil | 21.600 detik | 0,0029 | 63 |
| | Resleting | 18 meter | 30.000 | 540.000 |
| | Tres | 96 buah | 30 | 2.880 |
| | Kancing | 48 set | 6.000 | 288.000 |
| | Tali tas | 24 buah | 20.000 | 480.000 |
| | Kepala resleting | 72 buah | 2.000 | 144.000 |
| | Benang | 72 meter | 240 | 17.280 |
| | Ring | 24 pasang | 7.000 | 168.000 |
| Pemberian Logo | Listrik mesin embos | 7.500 detik | 0,1426 | 1.070 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 7.500 detik | 0,1223 | 917 |
| Pengecekan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 7.200 detik | 0,1223 | 881 |
| Merapikan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 7.200 detik | 0,1223 | 881 |
| Pemindahan Produk ke Gudang | Tenaga kerja tidak langsung | 900 detik | 3,6111 | 3.250 |
| Penyimpanan Produk | Listrik lampu besar gudang | 57.600 detik | 0,0611 | 3.519 |
| | Penyusutan gedung | | | 21.701 |
| Pemindahan Produk ke Mobil | Tenaga kerja tidak langsung | 3.600 detik | 3,6111 | 13.000 |
| Total | | | | 2.434.986 |

Tabel 4.17 adalah biaya *overhead* pabrik untuk produk tas dan dompet STNK.

Untuk membuat produk tas dan dompet STNK, total penggunaan biaya *overhead*

pabrik adalah sebesar Rp 2.434.986,-. Untuk satu kali produksi menghasilkan 24 unit, maka biaya *overhead* pabrik untuk satu unit adalah Rp 101.457,-.

4.5.2 Jaket

Tabel 4.18 Biaya *Overhead* Pabrik Produk Jaket

| Aktivitas | Biaya | Unit Cost Driver | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|------------------------------------|-------------------------------|------------------|------------|------------|
| Pemilihan BB | Tenaga kerja tidak langsung | 1.800 detik | 3,6111 | 6.500 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 1.800 detik | 0,1223 | 220 |
| Pemilihan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 300 detik | 0,1223 | 37 |
| Pengukuran Badan | Listrik lampu besar pabrik | 600 detik | 0,1223 | 73 |
| Pengetrapan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 7.200 detik | 0,1223 | 881 |
| Pemotongan Dormile | Listrik lampu besar pabrik | 7.200 detik | 0,1223 | 881 |
| | Kain dormile | 17,5 meter | | 525.000 |
| Pemotongan BB | Listrik lampu besar pabrik | 7.200 detik | 0,1223 | 881 |
| Lipat, Lem, dan Tempel | Listrik lampu besar pabrik | 12.000 detik | 0,1223 | 1.468 |
| | Lem kain | 150 meter | 300 | 45.000 |
| Penjahitan Perbagian | Listrik lampu besar pabrik | 15.000 detik | 0,1223 | 1.835 |
| | Listrik lampu kecil | 15.000 detik | 0,0029 | 44 |
| | Benang | 200 meter | 240 | 48.000 |
| | Listrik mesin jahit cangklong | 15.000 detik | 0,1019 | 1.529 |
| Menyetrika dan Menempel Kain Kapas | Listrik lampu besar pabrik | 15.000 detik | 0,1223 | 1.835 |
| | Listrik Setrika | 15.000 detik | 0,1223 | 1.835 |
| Perakitan Penuh | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| | Lem kain | 100 meter | 300 | 30.000 |
| Pembuatan Kantong | Listrik lampu besar pabrik | 9.000 detik | 0,1223 | 1.101 |
| | Listrik lampu kecil | 9.000 detik | 0,0029 | 26 |
| | Benang | 50 meter | 240 | 12.000 |
| | Listrik mesin jahit flat bed | 9.000 detik | 0,1019 | 917 |
| Pemasangan Aksesoris | Resleting | 10 buah | 22.500 | 225.000 |
| | Listrik mesin jahit flat bed | 15.000 detik | 0,1019 | 1.529 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 15.000 detik | 0,1223 | 1.835 |
| | Listrik lampu kecil | 15.000 detik | 0,0029 | 44 |
| | Kepala resleting | 10 buah | 3.000 | 30.000 |
| | Benang | 70 meter | 240 | 16.800 |
| | Kancing | 10 buah | 400 | 4.000 |
| Penjahitan | Listrik mesin jahit cangklong | 54.000 detik | 0,1019 | 5.503 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 54.000 detik | 0,1223 | 6.604 |
| | Benang | 75 meter | 240 | 18.000 |

| Aktivitas | Biaya | Unit Cost Driver | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------|------------|
| | Listrik lampu kecil | 54.000 detik | 0,0029 | 157 |
| Pemberian Logo | Listrik mesin embos | 3.300 detik | 0,1426 | 471 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 3.300 detik | 0,1223 | 404 |
| Pemolesan | Listrik lampu besar pabrik | 6.000 detik | 0,1223 | 734 |
| | Minyak poles | 12,5 gram | 1.200 | 15.000 |
| Pengecekan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 3.000 detik | 0,1223 | 367 |
| Merapikan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 3.000 detik | 0,1223 | 367 |
| Pemindahan Produk ke Gudang | Tenaga kerja tidak langsung | 600 detik | 3,6111 | 2.167 |
| Penyimpanan Produk | Listrik lampu besar gudang | 57.600 detik | 0,0611 | 3.519 |
| | Penyusutan gedung | | | 21.701 |
| Pemindahan Produk ke Mobil | Tenaga kerja tidak langsung | 3.600 detik | 3,6111 | 13.000 |
| Total | | | | 1.080.309 |

Tabel 24 adalah biaya *overhead* pabrik untuk produk jaket. Total penggunaan biaya *overhead* pabrik untuk produk jaket adalah sebesar Rp 1.080.309,-. Untuk satu kali produksi menghasilkan 10 unit, maka biaya *overhead* pabrik untuk satu unit adalah Rp 108.031,-.

4.5.3 Ikat Pinggang

Tabel 1 Biaya *Overhead* Pabrik Produk Ikat Pinggang

| Aktivitas | Biaya | Unit Cost Driver | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|--------------------|-----------------------------|------------------|------------|------------|
| Pemilihan BB | Tenaga kerja tidak langsung | 600 detik | 3,6111 | 2.167 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 600 detik | 0,1223 | 73 |
| Pemilihan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 300 detik | 0,1223 | 37 |
| Pengukuran P dan L | Listrik lampu besar pabrik | 180 detik | 0,1223 | 22 |
| Pengetrapan Pola | Listrik lampu besar pabrik | 14.400 detik | 0,1223 | 1.761 |
| Pemotongan BB | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| Penyesetan BB | Listrik lampu besar pabrik | 28.800 detik | 0,1223 | 3.522 |
| | Listrik lampu kecil | 28.800 detik | 0,0029 | 84 |
| | Listrik mesin seset | 28.800 detik | 0,163 | 4.694 |
| Perakitan BB | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 5.870 |
| | Lem kain | 96 meter | 300 | 28.800 |
| Penjahitan | Listrik mesin flat bed | 48.000 detik | 0,1019 | 4.891 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 48.000 detik | 0,1223 | 5.870 |

| Aktivitas | Biaya | Unit Cost Driver | Tarif (Rp) | Beban (Rp) |
|-----------------------------|-----------------------------|------------------|------------|------------|
| | Benang | 125 meter | 240 | 30.000 |
| | Listrik lampu kecil | 48.000 detik | 0,0029 | 139 |
| Pemasangan Gesper | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| | Gesper | 80 buah | 24.000 | 1.920.000 |
| Pelubangan | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| Pemasangan Cincin Penahan | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| | Cincin penahan | 80 buah | 10.000 | 800.000 |
| Pemberian Logo | Listrik mesin embos | 24.300 detik | 0,1426 | 3.465 |
| | Listrik lampu besar pabrik | 24.300 detik | 0,1223 | 2.972 |
| Pengecekan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| Merapikan Produk | Listrik lampu besar pabrik | 24.000 detik | 0,1223 | 2.935 |
| Pemindahan Produk ke Gudang | Tenaga kerja tidak langsung | 1.200 detik | 3,6111 | 4.333 |
| Penyimpanan Produk | Listrik lampu besar gudang | 57.600 detik | 0,0611 | 3.519 |
| | Penyusutan gedung | | | 21.701 |
| Pemindahan Produk ke Mobil | Tenaga kerja tidak langsung | 3.600 detik | 3,6111 | 13.000 |
| Total | | | | 2.875.120 |

Tabel 4.18 adalah biaya *overhead* pabrik untuk produk ikat pinggang. Total penggunaan biaya *overhead* pabrik untuk produk ikat pinggang adalah sebesar Rp 2.875.120,-. Untuk satu kali produksi menghasilkan 80 unit, maka biaya *overhead* pabrik untuk satu unit adalah Rp 35.939,-.

4.6 Menghitung Biaya Tenaga Kerja Langsung

Untuk menghitung biaya tenaga kerja langsung adalah dengan cara mengalikan tarif dari tenaga kerja langsung yang sudah ditentukan dengan unit *cost driver* masing-masing dari setiap aktivitas. Menghitung biaya tenaga kerja langsung juga dilakukan sesuai dengan masing-masing jenis produk.

4.6.1 Tas dan Dompet STNK

Tabel 4.19 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Tas dan Dompet STNK

| No | Nama Aktivitas | Tarif (Rp) | Unit Cost Driver (detik) | Biaya TKL (Rp) |
|----|----------------------|------------|--------------------------|----------------|
| 1 | Pemilihan Pola | 3,4722 | 300 | 1.042 |
| 2 | Pengetrapan Pola | 2,0833 | 28.800 | 59.999 |
| 3 | Pemotongan BB | 2,0833 | 28.800 | 59.999 |
| 4 | Penyesetan BB | 2,6042 | 28.800 | 75.001 |
| 5 | Perakitan BB | 3,4722 | 28.800 | 99.999 |
| 6 | Penjahitan Penuh | 3,4722 | 57.600 | 199.999 |
| 7 | Pemasangan Aksesoris | 2,6042 | 21.600 | 56.251 |
| 8 | Pemberian Logo | 1,7361 | 7.500 | 13.021 |
| 9 | Pengecekan Produk | 1,7361 | 7.200 | 12.500 |
| 10 | Merapikan Produk | 2,6042 | 7.200 | 18.750 |
| | Total Biaya TKL | | | 596.560 |

Tabel 4.19 adalah biaya tenaga kerja langsung untuk produk tas dan dompet STNK. Total biaya tenaga kerja langsung untuk produksi tas dan dompet STNK adalah sebesar Rp 596.560,-. Dalam satu kali produksi menghasilkan 24 unit, maka biaya tenaga kerja langsung untuk satu unit adalah Rp 24.857,-.

4.6.2 Jaket

Tabel 4.20 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Jaket

| No | Nama Aktivitas | Tarif (Rp) | Unit Cost Driver (Detik) | Biaya TKL (Rp) |
|----|------------------------------------|------------|--------------------------|----------------|
| 1 | Pemilihan Pola | 3,4722 | 300 | 1.042 |
| 2 | Pengukuran Badan | 3,4722 | 600 | 2.083 |
| 3 | Pengetrapan Pola | 2,0833 | 7.200 | 15.000 |
| 4 | Pemotongan Dormile | 2,0833 | 7.200 | 15.000 |
| 5 | Pemotongan BB | 2,0833 | 7.200 | 15.000 |
| 6 | Lipat, Lem, dan Tempel | 3,4722 | 12.000 | 41.666 |
| 7 | Penjahitan per bagian | 3,4722 | 15.000 | 52.083 |
| 8 | Menyetrika dan Menempel Kain Kapas | 3,4722 | 15.000 | 52.083 |
| 9 | Perakitan Penuh | 3,4722 | 24.000 | 83.333 |
| 10 | Pembuatan Kantong | 2,6042 | 9.000 | 23.438 |
| 11 | Pemasangan Aksesoris | 2,6042 | 15.000 | 39.063 |
| 12 | Penjahitan Penuh | 3,4722 | 54.000 | 187.499 |

| No | Nama Aktivitas | Tarif (Rp) | Unit Cost Driver (Detik) | Biaya TKL (Rp) |
|----|-------------------|------------|--------------------------|----------------|
| 13 | Pemberian Logo | 1,7361 | 3.300 | 5.729 |
| 14 | Pemolesan | 2,6042 | 6.000 | 15.625 |
| 15 | Pengecekan Produk | 1,7361 | 3.000 | 5.208 |
| 16 | Merapikan Produk | 2,6042 | 3.000 | 7.813 |
| | Total Biaya TKL | | | 561.664 |

Tabel 4.20 adalah biaya tenaga kerja langsung untuk produk jaket. Total biaya tenaga kerja langsung untuk produksi jaket adalah sebesar Rp 561.664,-. Dalam satu kali produksi menghasilkan 10 unit, maka biaya tenaga kerja langsung untuk satu unit adalah Rp 56.166,-.

4.6.3 Ikat Pinggang

Tabel 4.21 Biaya Tenaga Kerja Langsung Produk Ikat Pinggang

| No | Nama Aktivitas | Tarif (Rp) | Unit Cost Driver (detik) | Biaya TKL |
|----|-------------------------------------|------------|--------------------------|-----------|
| 1 | Pemilihan Pola | 3,4722 | 300 | 1.042 |
| 2 | Pengukuran P dan L | 3,4722 | 180 | 625 |
| 3 | Pengetrapan Pola | 2,0833 | 14400 | 30.000 |
| 4 | Pemotongan BB | 2,0833 | 28800 | 59.999 |
| 5 | Penyesetan BB | 2,6042 | 28800 | 75.001 |
| 6 | Perakitan Bagian Depan dan Belakang | 3,4722 | 24.000 | 83.333 |
| 7 | Penjahitan Penuh | 3,4722 | 48000 | 166.666 |
| 8 | Pemasangan Gesper | 2,6042 | 24000 | 62.501 |
| 9 | Pelubangan | 2,6042 | 24000 | 62.501 |
| 10 | Pemasangan Cincin Penahan | 2,6042 | 24000 | 62.501 |
| 11 | Pemberian Logo | 1,7361 | 24300 | 42.187 |
| 12 | Pengecekan Produk | 1,7361 | 24000 | 41.666 |
| 13 | Merapikan Produk | 2,6042 | 24000 | 62.501 |
| | Total Biaya TKL | | | 750.251 |

Tabel 4.21 adalah biaya tenaga kerja langsung untuk produk ikat pinggang. Total biaya tenaga kerja langsung untuk produksi ikat pinggang adalah Rp

720.251,-. Dalam satu kali produksi menghasilkan 80 unit, maka biaya tenaga kerja langsung untuk satu unit adalah Rp 9.003,-.

Dari tabel 4.19, tabel 4.20, dan tabel 4.21 penggunaan biaya tenaga kerja langsung paling banyak adalah biaya tenaga kerja langsung untuk memproduksi jaket. Dan produk yang memiliki biaya tenaga kerja langsung paling sedikit adalah biaya tenaga kerja langsung untuk memproduksi ikat pinggang.

4.7 Menghitung Biaya Bahan Baku Langsung

Setelah mendapatkan biaya *overhead* pabrik dan biaya tenaga kerja langsung, maka selanjutnya adalah menghitung biaya bahan baku langsung. Biaya bahan baku langsung dihitung setiap produk dan setiap jenis kulit. Perhitungan biaya bahan baku adalah sebagai berikut :

Tabel 4.22 Biaya Bahan Baku Langsung

| Jenis produk | Jumlah feet | Harga (Rp) | | Total biaya bahan baku (Rp) | |
|---------------------|-------------|------------|--------|-----------------------------|-----------|
| | | Domba | Sapi | Domba | Sapi |
| Jaket | 210 | 27.000 | | 5.670.000 | |
| Tas dan Dompot STNK | 96 | | 20.000 | | 1.920.000 |
| Ikat pinggang | 80 | | 20.000 | | 1.600.000 |

Tabel 4.22 adalah perhitungan biaya bahan baku langsung setiap jenis produk. biaya bahan baku langsung dibagi menjadi dua jenis kulit, yakni kulit domba dan kulit sapi. Untuk produk tas dan dompet STNK dan ikat pinggang menggunakan jenis kulit sapi. Sedangkan, untuk produk jaket menggunakan jenis kulit domba. Produk jaket menjadi produk yang memiliki biaya bahan baku paling tinggi dikarenakan jumlah feet yang paling besar dan jenis kulit yang digunakan.

4.8 Menghitung Harga Pokok Produksi

Setelah selesai menghitung biaya *overhead* pabrik, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya bahan baku langsung, maka selanjutnya adalah menghitung harga pokok produksi dari setiap jenis produk. Harga pokok produksi terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Perhitungan harga pokok produksi dilakukan sesuai jenis produk masing-masing.

4.8.1 Tas dan Dompot STNK

Tabel 4.23 Harga Pokok Produksi Tas dan Dompot STNK

| | Rupiah |
|------------------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 1.920.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 596.560 |
| Biaya <i>Overhead</i> Pabrik | 2.434.986 |
| Harga Pokok Produksi | 4.951.546 |

Tabel 4.23 adalah harga pokok produksi untuk tas dan dompet STNK. Harga pokok produksi dihitung dengan menjumlahkan biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Biaya bahan baku langsung yang digunakan adalah kulit sapi dengan total sebesar Rp 1.920.000,-. Biaya tenaga kerja langsung yang dibutuhkan untuk satu kali produksi adalah sebesar Rp 596.560,-. Sedangkan biaya *overhead* pabrik didapat dari biaya yang sudah dihitung dengan menggunakan metode ABC sebesar Rp 2.434.986,-. Sehingga harga pokok produksi yang dihasilkan untuk produksi tas dan dompet STNK adalah sebesar Rp 4.951.546,-.

4.8.2 Jaket

Tabel 4.24 Harga Pokok Produksi Produk Jaket

| | Rupiah |
|------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 5.760.000 |

| | Rupiah |
|------------------------------|-----------|
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 561.664 |
| Biaya <i>Overhead</i> Pabrik | 1.080.309 |
| Harga Pokok Produksi | 7.401.973 |

Tabel 4.24 adalah rincian perhitungan harga pokok produksi untuk produk jaket. Harga pokok produksi terdiri dari tiga unsur, yakni biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Biaya bahan baku langsung pada produk jaket menggunakan jenis kulit domba sehingga total biaya bahan baku langsung adalah sebesar Rp 5.670.000,-. Biaya tenaga kerja langsung untuk pembuatan produk jaket adalah sebesar Rp 561.664,-. Sedangkan, untuk biaya *overhead* pabrik didapat dari biaya yang sudah dihitung menggunakan metode ABC yakni Rp 1.080.309,-. Dari ketiga unsur tersebut menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 7.401.973,- untuk satu kali produksi jaket.

4.8.3 Ikat Pinggang

Tabel 4.25 Harga Pokok Produksi Ikat Pinggang

| | Rupiah |
|------------------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 1.600.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 750.251 |
| Biaya <i>Overhead</i> Pabrik | 2.875.120 |
| Harga Pokok Produksi | 5.225.371 |

Tabel 4.25 adalah perhitungan harga pokok produksi untuk produk ikat pinggang. Untuk mendapatkan harga pokok produksi diperlukan tiga unsur biaya, yakni biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Biaya bahan baku langsung untuk harga pokok produksi ikat pinggang menggunakan jenis kulit sapi dengan total sebesar Rp 1.600.000,-. Sedangkan untuk biaya tenaga kerja langsung yang digunakan adalah sebesar Rp 750.251,-

untuk satu kali produksi ikat pinggang. Selain itu, untuk biaya *overhead* pabrik didapat dari biaya yang sudah dihitung menggunakan metode ABC sebesar Rp 2.875.120,-. Dari ketiga biaya tersebut menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 5.225.371,- untuk satu kali produksi ikat pinggang.

Dari tabel 4.23, tabel 4.24, dan tabel 4.25 dapat dilihat harga pokok produksi paling besar dari ketiga jenis produk tersebut adalah produk jaket sebesar Rp 7.401.973,-. Sedangkan untuk harga pokok produksi paling rendah dari ketiga jenis produk tersebut adalah produk tas dan dompet STNK sebesar Rp 4.951.546,-.

4.9 Evaluasi

Setelah menghitung harga pokok produksi berdasarkan ABC, maka dilakukan perbandingan untuk melihat adanya *undercost* dan *overcost* yang terjadi pada pembebanan harga pokok produksi yang lama. Yang pertama perlu diketahui adalah harga pokok produksi dari CV. Maju Makmur, sebagai berikut :

4.9.1 Harga Pokok Produksi CV. Maju Makmur

Berikut adalah harga pokok produksi yang sudah disusun oleh CV. Maju Makmur berdasarkan jenis produk :

A. Tas dan Dompet STNK

Tabel 4.26 Harga Pokok Produksi Tas dan Dompet STNK

| | Rupiah |
|-----------------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 1.920.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 4.716.295 |

Tabel 4.26 adalah harga pokok produksi tas dan dompet STNK secara konvensional yang terjadi pada CV. Maju Makmur. Biaya bahan baku langsung

untuk tas dan dompet STNK sebesar Rp 1.920.000,-, biaya tenaga kerja langsung produk tas dan dompet STNK sebesar Rp 631.158,-, dan biaya *overhead* pabrik memiliki total sebesar Rp 2.165.138,- untuk satu kali produk. Sehingga, harga pokok produksi untuk produk tas dan dompet STNK adalah sebesar Rp 4.716.295,- untuk satu kali produksi.

B. Jaket

Tabel 4.27 Harga Pokok Produksi Jaket

| | Rupiah |
|-----------------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 5.670.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 8.556.295 |

Tabel 4.27 adalah harga pokok produksi produk jaket secara konvensional yang ada pada CV. Maju Makmur. Biaya bahan baku langsung untuk produk jaket adalah sebesar Rp 5.760.000,-, biaya tenaga kerja langsung untuk produk jaket adalah sebesar Rp 631.158,-, dan biaya *overhead* pabrik untuk produk jaket adalah sebesar Rp 2.165.138,-. Dari ketiga unsur biaya tersebut, maka menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 8.556.295,- untuk satu kali produksi produk jaket.

C. Ikat Pinggang

Tabel 4.28 Harga Pokok Produksi Ikat Pinggang

| | Rupiah |
|-----------------------------|-----------|
| Biaya Bahan Baku | 1.600.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 4.396.295 |

Tabel 4.28 adalah harga pokok produksi untuk produk ikat pinggang secara konvensional yang digunakan oleh CV. Maju Makmur. Untuk menghitung harga

pokok produksi memerlukan tiga unsur biaya, yakni biaya bahan baku langsung sebesar Rp 1.600.000,-, biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp 631.158,-, dan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp 2.165.138,-. Dari ketiga unsur tersebut dijumlahkan dan menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 4.396.295,- untuk satu kali produksi produk ikat pinggang.

4.9.2 Analisis

A. Tas dan Dompet STNK

Tabel 4.29 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional

| | HPP ABC (Rp) | HPP Konv. (Rp) |
|-----------------------------|-----------------|-------------------|
| Biaya Bahan Baku | 1.920.000 | 1.920.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 596.560 | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 2.434.986 | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 4.951.546 | 4.716.295 |

Tabel 4.29 adalah perbandingan harga pokok produksi tas dan dompet STNK jika dihitung dengan menggunakan metode ABC dan dengan menggunakan metode konvensional. Untuk penentuan biaya bahan baku langsung tidak ada perbedaan. Sedangkan untuk biaya tenaga kerja langsung terjadi kelebihan dalam pembebanan sebesar Rp 34.598,- atau terjadi *overcost* sebesar 5,48%. Sedangkan, biaya *overhead* pabrik terjadi kekurangan dalam pembebanan sebesar Rp 269.848,- atau terjadi *undercost* sebesar 11,08%. Dari ketiga unsur biaya tersebut, maka harga pokok produksi terjadi kekurangan dalam pembebanan sebesar Rp 235.251,- atau terjadi *undercost* sebesar 4,75%.

B. Jaket

Tabel 4.30 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional

| | HPP ABC (Rp) | HPP Konv. (Rp) |
|-----------------------------|-----------------|-------------------|
| Biaya Bahan Baku | 5.760.000 | 5.670.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 561.664 | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 1.080.309 | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 7.401.973 | 8.556.295 |

Tabel 4.30 adalah harga pokok produksi produk jaket dengan menggunakan metode ABC dan dengan menggunakan metode konvensional. Terjadi perbedaan dalam pembebanan biaya di beberapa biaya. Biaya tenaga kerja langsung terjadi kelebihan pembebanan biaya sebesar Rp 69.494,- atau terjadi *overcost* sebesar 11,01%. Sedangkan total biaya *overhead* pabrik terjadi kelebihan pembebanan sebesar Rp 1.084.829,- atau terjadi *overcost* sebesar 50,1%. Dari biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik, maka harga pokok produksi terjadi kelebihan dalam pembebanan sebesar Rp 1.154.322,- atau terjadi *overcost* sebesar 13,49%.

C. Ikat Pinggang

Tabel 4.31 Harga Pokok Produksi dengan Metode ABC dan Konvensional

| | HPP ABC (Rp) | HPP Konv. (Rp) |
|-----------------------------|-----------------|-------------------|
| Biaya Bahan Baku | 1.600.000 | 1.600.000 |
| Biaya Tenaga Kerja Langsung | 750.251 | 631.158 |
| Biaya Overhead Pabrik | 2.875.120 | 2.165.138 |
| Harga Pokok Produksi | 5.225.371 | 4.396.295 |

Tabel 4.31 adalah harga pokok produksi untuk produk ikat pinggang yang dihitung dengan menggunakan metode ABC dan metode konvensional yang diterapkan oleh CV. Maju Makmur. Pada biaya tenaga kerja langsung terjadi

kekurangan dalam pembebanan yang dilakukan CV. Maju Makmur sebesar Rp 119.093,- atau terjadi *undercost* sebesar 15,87%. Untuk biaya *overhead* pabrik terjadi kekurangan pembebanan sebesar Rp 709.982,- atau terjadi *undercost* sebesar 24,69%. Sehingga, harga pokok produksi untuk ikat pinggang terjadi kekurangan pembebanan sebesar Rp 829.076,- atau terjadi *undercost* sebesar 15,87%.

Dari tabel 4.29, tabel 4.30, dan tabel 4.31 maka, perbandingan harga pokok produksi per unit didapatkan dengan cara membagi harga pokok produksi yang sudah dihitung dengan jumlah unit yang diproduksi. Untuk tas dan dompet STNK menghasilkan 24 unit, untuk produk jaket menghasilkan 10 unit, dan untuk produk ikat pinggang menghasilkan 80 unit. Dari jumlah unit yang dihasilkan maka didapatkan harga pokok produksi setiap unit adalah sebagai berikut :

Tabel 4.32 Harga Pokok Produksi per Unit Produk

| | HPP ABC (Rp) | HPP Konv. (Rp) |
|---------------------|-----------------|-------------------|
| Tas dan Dompet STNK | 206.314 | 196.512 |
| Jaket | 740.197 | 855.630 |
| Ikat Pinggang | 65.317 | 54.954 |

Dari tabel 4.32 dapat dilihat bahwa, untuk produk tas dan dompet STNK terjadi kekurangan dalam pembebanan sebesar Rp 9.802,- atau *undercost* sebesar 4,75% untuk setiap unit produk. Lalu, untuk produk jaket terjadi kelebihan pembebanan sebesar Rp 115.433,- atau *overcost* sebesar 13,49% untuk setiap unit produk. Sedangkan untuk produk ikat pinggang terjadi kekurangan pembebanan sebesar Rp 10.363,- atau *undercost* sebesar 15,86% untuk setiap unit produk.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari perhitungan harga pokok produksi menggunakan metode activity based costing pada CV. Maju Makmur dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Untuk membuat tas dan dompet STNK memerlukan aktivitas sebanyak 14 aktivitas. Sumber daya yang digunakan untuk penggunaan waktu untuk tenaga kerja tidak langsung, penggunaan mesin, dan penggunaan lampu adalah selama 280.500 detik, benang 264 meter, kain lem 120 meter, kain dalaman 12 meter, resleting 18 meter, tres 96 buah, kancing 48 set, tali tas 24 buah, ring 24 pasang dan menghasilkan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp 2.434.986,-. Dengan biaya bahan baku sebesar Rp 1.920.000,- dan biaya tenaga kerja langsung Rp 596.560,-, sehingga menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 4.951.546,- untuk 24 unit tas dan dompet STNK, sehingga harga pokok produksi untuk setiap unit adalah Rp 206.314,-.
2. Untuk membuat jaket memerlukan aktivitas sebanyak 20 aktivitas. Sumber daya yang digunakan untuk penggunaan waktu untuk tenaga kerja tidak langsung, penggunaan mesin, dan penggunaan lampu adalah selama 245.400 detik, benang 395 meter, kain lem 250 meter, resleting 10 buah, kepala resleting 10 buah, kancing 10 buah, minyak poles 12,5 gram, dan menghasilkan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp 1.080.309,-. Dengan biaya bahan baku sebesar Rp 5.670.000,- dan biaya tenaga

kerja langsung Rp 561.664,-, sehingga menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 7.401.973,- untuk 10 unit jaket, sehingga harga pokok produksi untuk satu unit adalah sebesar Rp 740.197,-.

3. Untuk membuat ikat pinggang memerlukan aktivitas sebanyak 17 aktivitas. Sumber daya yang digunakan untuk penggunaan waktu untuk tenaga kerja tidak langsung, penggunaan mesin, dan penggunaan lampu adalah selama 351.780 detik, benang 125 meter, kain lem 96 meter, gesper 80 buah, cincin penahan 80 buah, dan menghasilkan biaya *overhead* pabrik sebesar Rp 2.875.120,-. Dengan biaya bahan baku sebesar Rp 1.600.000,- dan biaya tenaga kerja langsung Rp 750.251,-, sehingga menghasilkan harga pokok produksi sebesar Rp 5.225.371,- untuk 80 unit ikat pinggang, sehingga harga pokok produksi setiap unit adalah sebesar Rp 65.317,-.

5.2 Saran

Dalam perhitungan harga pokok produksi menggunakan metode ABC tentunya masih banyak kekurangan. Oleh karena itu, dapat disarankan pengembangan analisis lebih lanjut dengan menggunakan metode *Activity Based Management* (ABM) untuk menganalisis aktivitas mana saja yang memiliki nilai tambah dan yang tidak memiliki nilai tambah. Saran ini diberikan agar perusahaan dapat melakukan perbaikan berkelanjutan kedepannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Hansen, Don R., Mowen, Maryanne M. (2009). *Management Accounting buku 1 edisi kedelapan*. Salemba Empat.
- Iklina, Junita., Hansiadi Yuli. (2016). "*Analisis Penerapan Activity Based Costing dalam Menentukan Harga Pokok Kamar Hotel*". Jurnal Akuntansi, September. Universitas Sanata Dharma Yogyakarta.
- Jefri, M., Arifin Puji Widodo, dan Mochammad Arifin. (2012). "*Rancang Bangun Sistem Informasi Harga Pokok Produksi Busana Muslim dengan Metode Activity Based Costing (PT. Ramli Eksekutif)*". Jurnal Sistem Informasi dan Komputerisasi Akuntansi, Oktober. STIKOM Surabaya.
- Mulyadi. (2007). *Activity Based Cost System Edisi 6*. Yogyakarta: UPP STIM YKPN.
- _____. (2009). *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: UPP STIM YKPN.
- Mursyidi. (2010). *Akuntansi Biaya*. Bandung: PT. Refika Aditama.
- Siregar, B., et al. (2013). *Akuntansi Manajemen*. Jakarta: Salemba Empat.
- Supriyono. (1999). *Manajemen Biaya Suatu Reformasi Pengelolaan Bisnis*. Jilid satu. Jakarta: BPFE, Yogyakarta.