

Penentuan Biaya Produksi Produk Force Draft Fan Proyek PLTU dengan Menggunakan Metode Activity Based Costing (ABC) pada PT. X

The Determination of Production Costs Force Draft Fan Products Steam Electricity Power Station Project By Using Activity Based Costing (ABC) Method in PT. X

¹M.Abdul Aziiz, ²Rakhmat Ceha, ³Puti Renosari

^{1,2,3}Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung,
Jl. Tamansari No.1 Bandung 40116

email: ¹Aziiz.ar.91@gmail.com, ²rceha@yahoo.com, ³putirenosori@yahoo.com

Abstract. PT.X is engaged in the design and reverse engineering of electrical appliances. The leading products of PT.X are Reverse Engineering (RE), Manufacture and Repair components such as Steam & Power Plants such as Boilers, Cooling Water, Pulverizer, Coal Handling, Turbine, Shaft, Bearing, Coupling, Valve, instrument and control panel Through 3D Scanning process, 3D Modeling, Analyze & Simulation and Manufacture. Activities undertaken in the manufacture of products starting from the order in the form of Internal Work Order (SPKI) from the main office and make the process of procurement of raw materials directly to be used in the production process. Then performed the production process from measurement, milling, drilling, cutting, penyetan and inspection process. Based on research, calculation of Cost of Production at PT.X with conventional method, obtained cost of Rp.33.512.286. Meanwhile, by using Activity Based Costing obtained cost of Rp.32.409.339. The results are obtained by adding the cost of raw materials, labor costs and indirect production costs (overhead). Force Draft Fan Products have Low Costing (shortage in calculating the cost) of Rp.1.102.946 obtained from the difference between conventional method and ABC method.

Keywords: Activity Based Costing (ABC), cost of production (HPP), cost driver (Cost Driver).

Abstrak. PT.X bergerak dalam bidang desain dan reverse engineering peralatan ketenagalistrikan. Produk unggulan PT.X adalah *Reverse Engineering* (RE), *Manufacture* dan *Repair* komponen seperti PLTU & PLTA seperti *Boiler*, *Cooling Water*, *Pulverizer*, *Coal Handling*, *Turbine*, *Shaft*, *Bearing*, *Coupling*, *Valve*, instrumen dan panel kontrol Melalui proses *3D Scanning*, *3D Modelling*, *Analisa & Simulasi* dan *Manufacture*. Aktivitas yang dilakukan dalam pembuatan produk dimulai dari order berupa Surat Perintah Kerja Intern (SPKI) dari kantor induk dan melakukan proses pengadaan bahan baku langsung yang akan digunakan dalam proses produksi. Kemudian dilakukan proses produksi mulai dari pengukuran, milling, pengeboran, pemotongan, pengecatan dan proses pemeriksaan. Berdasarkan penelitian, perhitungan Harga Pokok Produksi pada PT.X dengan metode Konvensional, diperoleh biaya sebesar Rp.33.512.286. Sedangkan dengan menggunakan *Activity Based Costing* diperoleh biaya sebesar Rp.32.409.339. Hasil tersebut didapatkan dengan menjumlahkan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya produksi tak langsung (*overhead*). Produk *Force Draft Fan* mengalami *Low Costing* (Kekurangan dalam mengkalkulasi biaya) sebesar Rp.1.102.946 yang didapat dari selisih antara metode konvensional dan metode ABC.

Kata kunci: Activity Based Costing (ABC), harga pokok produksi (HPP), pemicu biaya (Cost Driver).

A. Pendahuluan

FAN merupakan peralatan yang digunakan untuk menyalurkan sejumlah volume udara atau gas melalui suatu saluran (*duct*). Selain itu, FAN juga digunakan untuk pensuplai udara pembakaran (*boiler*), pensuplai udara dalam proses pengeringan, pemindahan bahan tersuspensi di dalam aliran gas dan pembuangan asap. Pada pengoperasiannya, PLTU batu bara memerlukan suplai udara untuk proses pembakaran. Salah satu suplai udara pada PLTU batu bara adalah suplai udara sekunder. Untuk menunjang kebutuhan tersebut maka dalam hal ini PT.X memproduksi suatu jenis FAN yang disebut *Forced Draft (FD) Fan* yang akan digunakan untuk Pembangkit Listrik Tenaga Uap (PLTU) pada daerah Rembang, Jawa Tengah. Penentuan harga pokok produk. pada PT.X saat ini masih menggunakan metode akuntansi konvensional, dimana metode ini menggunakan hubungan antara pendapatan dengan biaya yang

diperlukan untuk memproduksi Produk *Force Draft FAN* dan hal ini sangat berpengaruh misalnya pada saat proses pengukuran persediaan bahan yang diperlukan, lini produk yang tidak tepat dan harga jual yang tidak realistis. Penentuan biaya produk yang dihasilkan oleh metode akuntansi biaya konvensional memberikan informasi yang terdistorsi. Distorsi timbul karena adanya ketidakakuratan dalam pembebanan biaya, sehingga mengakibatkan kesalahan penentuan biaya, pembuatan keputusan, perencanaan, dan pengendalian. Perhitungan yang matang dalam proyek PLTU akan memberikan manfaat agar biaya yang dikeluarkan dapat diminimalisir dan waktu pengerjaan produk yang optimal. Oleh karena itu sebaiknya perusahaan membuat atau menggunakan metode yang mudah digunakan, mudah dimengerti dan bermanfaat bagi perusahaan sebagai dasar perencanaan dan pengerjaan proyek agar tujuan perusahaan dapat tercapai secara maksimal. Berdasarkan Latar belakang yang telah dijelaskan, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Memetakan aktivitas pada pembuatan produk *Force Draft FAN*.
2. Menghitung Harga Pokok Produk (HPP) pada pembuatan produk *Force Draft FAN*.
3. Menganalisis hasil perhitungan HPP menggunakan pendekatan metode ABC dan membandingkan dengan metode biaya konvensional yang digunakan pada perusahaan.

B. Landasan Teori

Penentuan harga pokok produksi dengan metode konvensional sebenarnya dapat digunakan sebagai metode yang akurat dalam menentukan harga pokok produksi namun perhitungan dengan metode konvensional hanya dapat digunakan untuk produksi satu jenis barang saja, karena hanya akan memfokuskan pada biaya yang timbul saja. Oleh karena itu untuk perhitungan produk yang lebih dari satu jenis diperlukan perhitungan yang lebih akurat, apabila perhitungan harga pokok produksi tidak tepat hal ini akan berdampak ruginya perusahaan. Hal ini sesuai dengan yang dikemukakan oleh Isslahuzzman (2011) bahwa suatu bentuk akuntansi biaya dapat diterapkan pada organisasi apapun yang mempunyai tujuan untuk mengumpulkan dan menentukan biaya (Harga Pokok). Penentuan harga pokok produksi yang tidak tepat juga akan mempengaruhi keputusan pengambilan oleh manajemen. Sebenarnya untuk penentuan harga pokok produksi menurut Muhadi (2010), dalam informasi, perpajakan, akuntansi dan keuangan publik) dapat dilakukan dengan menggunakan metode *full costing* atau dengan metode *activity based costing*, namun untuk metode *full costing* atau konvensional terjadi banyak sekali distorsi dalam penentuan harganya karena metode pembebanan biaya tidak diperhitungkan secara detail. Selain itu karena dalam suatu lingkungan industri manufaktur yang berkembang dewasa ini tentu saja manajemen perusahaan memerlukan informasi yang lebih bervariasi dan lebih *fleksible* Sehingga diperlukan metode perhitungan yang lebih akurat yaitu metode *activity based costing*. ABC merupakan Pendekatan penentuan biaya produk yang membebankan biaya ke produk atau jasa berdasarkan konsumsi sumber daya yang disebabkan karena aktivitas. Dasar pemikiran pendekatan penentuan biaya ini adalah bahwa produk atau jasa perusahaan dilakukan oleh aktivitas dan aktivitas yang dibutuhkan tersebut menggunakan sumber daya yang menimbulkan biaya.

Menurut Isslahuzzman (2011), dalam perhitungan harga pokok biasanya terdiri dari 3 (tiga) unsur sebagai berikut:

1. Bahan langsung/Bahan baku (*Direct materials/Raw Materials*),
Bahan langsung/Bahan baku (*Direct materials/Raw Materials*) adalah biaya pembelian (perolehan) semua bahan yang diidentifikasi sebagai bagian dari

barang jadi dapat ditelusuri ke barang jadi dengan cara yang mungkin secara ekonomis.

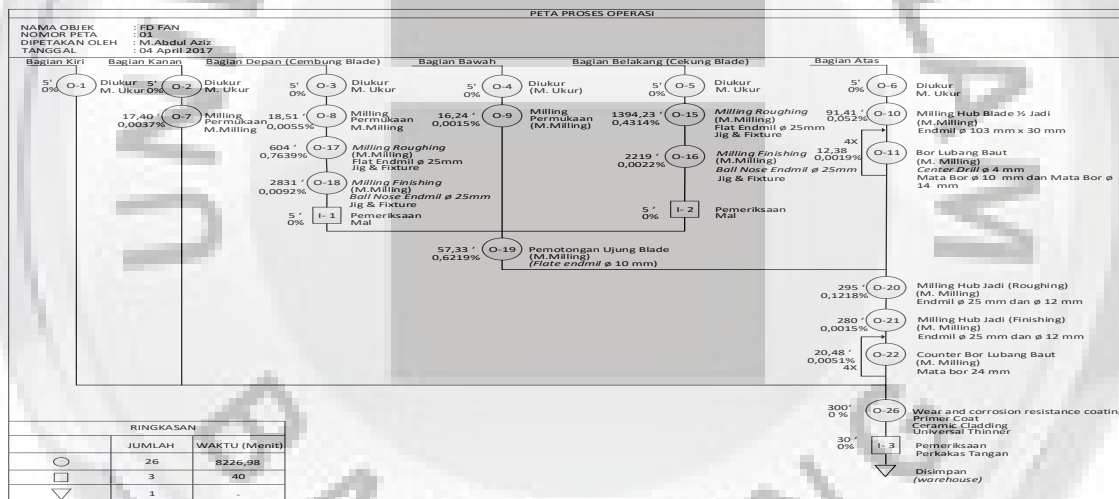
2. Tenaga Kerja Langsung-TKL (*Direct Labour-DLH*),
Tenaga Kerja Langsung-TKL (*Direct Labour-DLH*) adalah upah semua tenaga kerja yang dapat diidentifikasi terhadap produksi barang jadi.
3. Biaya Produksi Tak langsung- BPTL (*Overhead Cost*).
Biaya Produksi Tak langsung- BPTL (*Overhead Cost*) adalah semua biaya bukan bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung yang berkaitan dengan proses produksi.

Pada dasarnya perhitungan HPP dengan metode ABC hampir sama dengan biaya Konvensional. Namun, metode ABC ini men-trigger biaya tersebut berdasarkan aktivitas yang relevan dan secara terperinci sehingga dapat mengurangi distorsi yang terjadi pada perhitungan biaya Konvensional seperti identifikasi aktivitas, elemen-elemen biaya, *cost driver* dan pembebanan biaya.

C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

1. Identifikasi Proses Produksi Force Draft (FD) FAN

Berikut adalah Peta Proses Operasi pembuatan produk *Force Draft* (FD) FAN seperti yang ditampilkan pada Gambar 1.



Gambar 1. Peta Proses Operasi FD FAN

2. Data Biaya Produksi PT.X

Data biaya produksi terdiri dari dua jenis yaitu biaya secara langsung maupun tidak langsung yang terlibat dalam proses pembuatan suatu produk. Pada penelitian ini data yang dijadikan dasar penelitian adalah Produk *Blade* FD FAN dengan jumlah kuantum produksi sebanyak 35. Adapun jenis biaya produksi yang ada pada PT.X adalah sebagai berikut:

a. Biaya Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor, atau dari pengelolaan sendiri. Untuk bahan baku pembuatan FD FAN, PT.X membeli dari perusahaan luar dan tidak memproduksi bahan sendiri dikarenakan perusahaan tidak mempunyai tempat khusus untuk pengecoran. Berikut adalah biaya bahan baku yang digunakan untuk pembuatan FD FAN dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Material Utama Bahan Baku FD FAN

NO	Uraian	VOL (Kg)	Kuantum Produksi	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Harga (Rp)
1	Pembuatan Blade FDF - Bahan Baku AlMg uk.	86,21	35	121.000	365.099.350

Berdasarkan data pada Tabel 1 maka dapat dihitung biaya bahan baku per pasang dengan jumlah kuantum produksi sebesar 35 Blade FD FAN sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Biaya Bahan Baku/ Pasang} &= \frac{\text{Total Biaya}}{\text{Jumlah Kuantum Produksi}} \\
 &= \frac{\text{Rp.365.099.350}}{35} \\
 &= \text{Rp.10.431.410}
 \end{aligned}$$

b. Biaya Tenaga Kerja

Biaya Tenaga Kerja di PT.X adalah biaya – biaya yang berhubungan dengan gaji dan tunjangan- tunjangan untuk tenaga kerja. Berikut adalah biaya tenaga kerja dalam proses aktivitas produksi FD FAN yang dapat dilihat pada Tabel 2. Biaya tenaga kerja pada Tabel 2 adalah biaya tenaga kerja langsung untuk 7 orang tenaga kerja selama proses pembuatan Blade FD FAN dengan kuantum sebesar 35.

Tabel 2. Biaya Tenaga Kerja Pada Proses Produksi FD FAN

No	Jenis Biaya	Total
1	Gaji Dasar	Rp 361.375.000
2	Tunjangan Jabatan	Rp 82.075.000
3	Tunjangan Kemahalan	Rp 36.015.000
	Total	Rp 479.465.000

$$\begin{aligned}
 \text{Biaya Tenaga Kerja/ Pasang} &= \frac{\text{Total Biaya}}{\text{Jumlah Kuantum Produksi}} \\
 &= \frac{\text{Rp.479.465.000}}{35} \\
 &= \text{Rp.13.699.000}
 \end{aligned}$$

c. Biaya Produksi Tidak Langsung

Biaya yang termasuk dalam golongan biaya produksi tidak langsung adalah biaya-biaya yang tidak didapat secara langsung baik dari bahan baku maupun tenaga kerja langsung. Biaya produksi tak langsung yang ada di perusahaan dapat dilihat pada Tabel 3 dan Tabel 4. Berdasarkan data pada Tabel 3 dan Tabel 4 maka dapat dihitung biaya produksi tidak langsung per pasang dengan jumlah kuantum produksi sebesar 35

Blade FD FAN sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Biaya Produksi Tidak Langsung/ Pasang} &= \frac{\text{Total Biaya}}{\text{Jumlah Kuantum Produksi}} \\
 &= \frac{\text{Rp. 328.365.645}}{35} \\
 &= \text{Rp.9.381.876}
 \end{aligned}$$

Tabel 3. Biaya Produksi Tidak Langsung Produksi FD FAN

NO	URAIAN	VOL	SAT	HARGA SATUAN (Rp)	JUMLAH HARGA (Rp)
1	Administrasi dan dokumen	1	Lot	Rp 500.000,00	Rp 500.000,00
2	Listrik Mesin Milling	117,600	kWh	Rp 1.815,00	Rp 213.444.000,00
3	Pengepakan	35	Bh	Rp 49.500,00	Rp 1.732.500,00
4	Jasa Pengiriman Barang (Bandung - PLTU Rembang)	1	Trip	Rp 5.500.000,00	Rp 5.500.000,00
5	SPPD Pengurusan Berita Acara 1 Orang x 3 Hari	3	Ho	Rp 700.000,00	Rp 2.100.000,00
6	Transportasi Darat PP	1	Trip	Rp 2.000.000,00	Rp 2.000.000,00
Total					Rp 225.276.500

Sumber PT X

Tabel 4. Material yang dikonsumsi untuk pembuatan FD FAN

No	Uraian	Vol	Sat	Harga Satuan	Jumlah Harga
1	Wear & corrosion resistance coating				
	- Primer coat (1 pail = 10 kg)	1	Pail	Rp 12.650.000	Rp 12.650.000
	- Ceramic cladding (1 pail = 3,5 liter)	2	Pail	Rp 11.000.000	Rp 22.000.000
	- Universal thinner	6	Ltr	Rp 770.000	Rp 4.620.000
2	Center drill 4 mm	2	Bh	Rp 418.000	Rp 836.000
3	Mata bor Ø14 mm HSS	2	Bh	Rp 275.000	Rp 550.000
4	Mata bor Ø24 mm x 600 mm HSS	2	Bh	Rp 7.260.000	Rp 14.520.000
5	Ballnose Endmill Ø 10 mm	2	Bh	Rp 1.595.000	Rp 3.190.000
6	Ballnose Endmill Ø 12 mm	3	Bh	Rp 1.925.000	Rp 5.775.000
7	Kawat las LB 52 ø3,2 mm	5	Kg	Rp 49.500	Rp 247.500
8	Insert Flat Endmill Ø 25 mm	30	Bh	Rp 231.000	Rp 6.930.000
9	Coolant Semi Sintentic	2	Pail	Rp 3.657.500	Rp 7.315.000
10	Oli Pelumas Slideway	2	Pail	Rp 1.815.000	Rp 3.630.000
11	Kacamata safety	20	Bh	Rp 35.200	Rp 704.000
12	Kain majun kaos	20	Kg	Rp 8.250	Rp 165.000
13	Earplug	20	Bh	Rp 12.100	Rp 242.000
14	Masker kain (1 box @ 50 buah)	2	Box	Rp 44.000	Rp 88.000
15	Sarung tangan katun	20	Psng	Rp 3.850	Rp 77.000
16	Sapu kecil & sekop kecil	4	Bh	Rp 57.200	Rp 228.800
17	Material umum lainnya	1	Lot	Rp 5.000.000	Rp 5.000.000
18	3 Jig & Fixture	247,98	kg	Rp 19.250	Rp 4.767.250
Total					Rp 103.089.145

Sumber PT X

3. Data Biaya Produksi Menggunakan Metode Activity Based Costing

a. Identifikasi Aktivitas

Pada tahap identifikasi aktivitas untuk masing- masing produk dapat dilihat berdasarkan perta proses operasi yang telah dibuat berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di lapangan. Dengan mengetahui urutan proses yang terjadi untuk masing-masing produk, maka selanjutnya dapat menentukan aktivitas-aktivitas yang menyebabkan biaya dari masing-masing produk yang dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Aktivitas Pembuatan FD FAN

NO	Aktivitas	Jenis Aktivitas
1	Pengukuran	Proses
2	Milling Permukaan	Proses
3	Milling Hub Blade 1/2 jadi	Proses
4	Pengeboran Lubang Baut	Proses
5	Milling Profil Cekung	Proses
6	Milling Profil Cembung	Proses
7	Pemotongan Ujung Balde	Proses
8	Milling Hub Blade jadi	Proses
9	Pengeboran Counter Lubang Baut	Proses
10	Pengecetan	Proses

b. Perhitungan Jam Mesin

Untuk melakukan perhitungan jam mesin, harus mengetahui terlebih dahulu masing-masing aktivitas yang terlibat. Proses perhitungan waktu produksi dapat dihitung dengan mendapatkan data seperti nama komponen, operasi apa yang sedang dilakukan, ukuran produk (sebelum dan sesudah proses), % Scrap dan waktu proses produksi (berdasarkan pengamatan yang dilakukan) seperti yang tertera pada Tabel 6 dan Tabel 7.

Tabel 6. Data Proses Produksi

No	Nama Komponen	Operasi	Sebelum Proses (cm)	Setelah Proses (cm)	% Scrap	Menit
1	Bagian kiri	Mengukur				5,000
2	Bagian kanan	Mengukur				5,000
		Milling Permukaan	85,741	85,424	0,004	17,400
		Mengukur				5,000
3	Bagian Depan (Milling profil Cembung)	Milling Permukaan	86,217	85,741	0,006	18,510
		Milling roughing	45,860	10,829	0,764	604,000
		Milling finishing	10,829	10,729	0,009	2831,000
		Pemeriksaan				5,000
4	Bagian Belakang (Milling profil Cekung)	Mengukur				5,000
		Milling roughing	80,831	45,960	0,431	1394,230
		Milling finishing	45,960	45,860	0,002	2219,000
		Pemeriksaan				5,000
5	Bagian Atas	Mengukur				5,000
		Milling Hub Blade 1/2 jadi	85,293	80,831	0,052	91,410
		Mengebor Lubang Baut	80,831	80,682	0,002	12,380
		Milling Hub Blade Jadi (roughing)	10,729	9,422	0,122	295,000
		Milling Hub Blade Jadi (Finishing)	9,422	9,322	0,011	280,000
		Mengebor Counter Lubang Baut	3,562	3,544	0,005	20,480
6	Bagian Bawah	Mengukur				5,000
		Milling Permukaan	85,424	85,293	0,002	16,240
		Pemotongan ujung blade	9,422	3,562	0,622	57,330
7		Pengecetan				300,000
8		Pemeriksaan setelah barang selesai diproses				30,000
		Total				8226,980

Tabel 7. Total Jam Mesin
setiap Mesin / Fasilitas Produk FD FAN

No	Aktivitas	Mesin atau Fasilitas	Waktu / Pasang (JAM)	Kuantum Produksi	Jam Mesin (JAM)
1	Milling Permukaan	Mesin Milling	0,869	35	30,421
2	Milling Hub Blade 1/2 jadi	Mesin Milling	1,524	35	53,323
3	Pengeboran Lubang Baut	Mesin Milling	0,206	35	7,222
4	Milling Profil Cekung	Mesin Milling	60,221	35	2107,718
5	Milling Profil Cembung	Mesin Milling	57,250	35	2003,750
6	Pemotongan Ujung Balde	Mesin Milling	0,956	35	33,443
7	Milling Hub Blade jadi	Mesin Milling	9,583	35	335,417
8	Pengeboran Counter Lubang Baut	Mesin Milling	0,341	35	11,947
Total					4583,238

c. Perhitungan Biaya Tenaga Kerja

Untuk menghitung biaya tenaga kerja, harus ditentukan faktor apa yang menjadi pemicu biaya tersebut. Sehubungan dengan hal tersebut, maka pemicu yang digunakan adalah *Man Hours* (orang yang melakukan proses produksi) sebesar 4779,072 Jam dan *Working Hours* sebesar 5145 jam. Karena biaya tenaga kerja sudah dialokasikan hanya untuk membuat produk FD FAN, maka pembebanan pertama yaitu terhadap aktivitas, biaya pembebanannya sama dengan biaya tenaga kerja. Maka pembebanan biaya tenaga

kerja tahap pertama adalah:

Tarif Biaya Tenaga Kerja (per jam)

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Biaya Tenaga Kerja}}{\text{Total Working Hours}} \\
 &= \frac{\text{Rp } 479.465.000}{5145 \text{ Jam}} \\
 &= \text{Rp } 93.190 \text{ Per Jam}
 \end{aligned}$$

Sedangkan pembebanan biaya tenaga kerja tahap kedua :

$$\begin{aligned}
 &\text{Pembelian Produk} \\
 &= \text{Tarif Biaya Tenaga Kerja X Total Man Hours} \\
 &= \text{Rp } 93.190 \times 4799,072 \\
 &= \text{Rp } 447.227.774 \\
 &\text{Selanjutnya dihitung tarif biaya tenaga kerja} \\
 &(\text{Rp. Per pasang}) = \text{Rp } 447.227.774 / 35 \\
 &= \text{Rp. } 12.777.936.
 \end{aligned}$$

d. Pembebanan Biaya Produksi Tidak Langsung

Biaya Listrik

Biaya ini terjadi karena adanya mesin atau fasilitas yang menggunakan energi listrik. Biaya listrik ini dikonsumsi oleh hampir aktivitas proses yang menggunakan mesin dengan energi listrik. *Cost Driver* yang digunakan adalah jam mesin dan jumlah unit yang diproduksi.

Tarif Biaya Listrik (Rp. per jam Mesin)	=	$\frac{\text{Biaya Listrik}}{\text{Jam Mesin (aktivitas)}}$	Pembelian Per Produk
			= Tarif Biaya Listrik X Total jam Mesin (Man Hours)
	=	$\frac{\text{Rp } 213.444.000}{4583,238}$	= Rp.46.571 X 4799,072
	=	Rp 46.571 per jam	= Rp.223.495.480

Biaya Keperluan Pabrik Lainnya

Biaya keperluan pabrik lainnya ini berupa administrasi dan dokumen, pengepakan barang, jasa pengiriman barang dari Bandung sampai ke PLTU Rembang, Surat Perintah Perjalanan Dinas (SPPD) pengurusan berita acara 1 orang untuk 3 hari, Transportasi Darat Pulang Pergi (PP) dan Material yang dikonsumsi (Consumable). Struktur pembebanan biaya keperluan pabrik lainnya terhadap aktivitas dan kemudian ke produk.

Maka Pembebanan biaya keperluan pabrik tahap pertama:

Tarif Keperluan Pabrik Lainnya

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Biaya Keperluan Pabrik Lainnya}}{\text{Jumlah Tenaga Kerja Seluruhnya}} \\
 &= \frac{\text{Rp } 114.921.645}{7 \text{ orang}} \\
 &= \text{Rp } 16.417.377 \text{ per orang}
 \end{aligned}$$

Sedangkan untuk pembebanan tahap kedua yaitu pembebanan terhadap produk dihitung sebagai berikut:

Pembelian Produk

$$\begin{aligned}
 &= \text{Tarif Keperluan Pabrik Lainnya X Jumlah Tenaga produksi (6 orang)} \\
 &= \text{Rp. } 98.504.267.
 \end{aligned}$$

Selanjutnya dihitung tarif Keperluan Pabrik Lainnya (Rp per pasang) yaitu:

Tarif Biaya Keperluan Pabrik Lainnya

$$\begin{aligned}
 &= \frac{\text{Biaya Pembebanan Produk}}{\text{Total Kuantum Produksi}} \\
 &= \frac{\text{Rp. } 98.504.267}{35} \\
 &= \text{Rp. } 2.814.407 \text{ per pasang}
 \end{aligned}$$

4. Perbandingan Perusahaan Harga Pokok Produksi Konvensional (PT.X) dengan Metode Activity Based Costing (ABC)

Setelah melakukan perhitungan dengan menggunakan dua metode yaitu konvensional dan metode ABC, terlihat perbedaan Harga Pokok Produksi dari masing – masing metode seperti yang terlihat dalam Tabel 8.

Tabel 8. Perbandingan Harga Pokok Produksi Metode Konvensional dan ABC

No	Jenis Biaya	Perusahaan	Activity Based Costing	Distorsi
1	Biaya Bahan Baku/Pasang	Rp 10.431.410	Rp 10.431.410	-
2	Biaya Tenaga Kerja /Pasang	Rp 13.699.000	Rp 12.777.936	<i>Low costing</i>
3	Biaya Produksi Tak langsung/pasang	Rp 9.381.876	Rp 9.199.993	<i>Low costing</i>
	Total	Rp 33.512.286	Rp 32.409.339	<i>Low costing</i>

D. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pembahasan yang dilakukan, maka dihasilkan beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Perhitungan Harga Pokok Produksi pada PT.X dengan metode Konvensional diperoleh hasil sebesar Rp.33.512.286 Sedangkan dengan menggunakan *Activity Based Costing* diperoleh biaya sebesar Rp.32.409.339. Hasil tersebut didapatkan dengan menjumlahkan biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya produksi tak langsung (*overhead*).
2. Hasil perbandingan antara metode yang digunakan perusahaan terhadap metode ABC mendapatkan selisih sebesar Rp.1.102.946. Selisih ini akan mempengaruhi rugi laba perusahaan untuk memproduksi produk dengan kuantum produksi yang benar.
3. Perbedaan yang terjadi antara harga pokok produksi menggunakan metode konvensional dan metode *Activity Based Costing* disebabkan karena pembebanan biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik pada masing-masing produk. Pada metode konvensional, biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pada masing-masing produk dibebankan pada banyak *cost driver* sesuai aktivitas-aktivitas yang dilakukan dalam proses produksi *FD FAN*. Sedangkan dalam metode *Activity Based Costing* mampu mengalokasikan biaya ke aktivitas setiap produk lebih akurat berdasarkan konsumsi masing-masing aktivitas. Sehingga memungkinkan dapat meminimalisir distorsi pada pembebanan biaya tenaga kerja dan *overhead* pabrik.

Daftar Pustaka

- Islahuzzaman, 2011. *Activity Based Costing Teori Dan Aplikasi, Edisi Kesatu*. Bandung : Alfabeta.
- Muhadi, 2010. Perhitungan Harga Pokok Produksi : Sebuah Analisis Perbandingan Antara Metode Full Costing Dengan Activity Based Costing Pada PT "Y". Informasi, Perpajakan. Akuntansi Dan Keuangan Public.
- Ceha, Rakhmat. 2004. Perancangan Proses Bisnis Industri Manufaktur Terintegrasi dengan Menggunakan Model Architecture of integrated information System (ARIS) (Proceeding). Seminar Nasional Advanced Manufacturing Technology. Himpunan Mahasiswa Mesin Universitas Jendral Ahmad Yani Bandung.
- Ceha, Rakhmat. 2005. Perancangan Proses Bisnis Industri Manufaktur Terintegrasi

dengan Menggunakan Model Architecture of integrated information System (ARIS) (Proceeding). Seminar Nasional II Meningkatkan Kualitas Sistem Manufaktur dan jasa. Forum Komunikasi Teknik Industri Yogyakarta.

