

ANALISIS PERENCANAAN DAN PENGENDALIAN BIAYA PRODUKSI PADA PG. GEMPOLKEREP MOJOKERTO

 Oleh: FATCHUR ROCHMAN (03620101)

Accounting

Dibuat: 2008-04-10 , dengan 2 file(s).

Keywords: Perencanaan, Pengendalian, Biaya Produksi

ABSTRAKSI

Perencanaan yang baik akan dapat dicapai dengan mempertimbangkan kondisi waktu dimasa yang akan datang, yaitu perencanaan dan pengendalian yang telah direalisasikan pada masa rencana dibuat. Selanjutnya terhadap pelaksanaan perencanaan harus dilakukan pengendalian untuk mengetahui bagaimana realisasi kegiatan terhadap perencanaan serta untuk mengukur penyimpangan yang terjadi dan untuk mencegah pemborosan, inefisiensi atau hal-hal yang merugikan perusahaan dalam hal ini adalah biaya produksi.

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengkaji perencanaan biaya produksi pada PG. Gempolkerep Mojokerto dan untuk mengkaji pengendalian biaya produksi dalam meningkatkan efisiensi biaya produksi. Sedangkan kegunaan penelitian ini khususnya bagi perusahaan yaitu memberikan manfaat atau saran dalam menentukan keputusan tentang upaya-upaya yang akan ditempuh oleh pihak manajemen, melalui rekomendasi perbaikan.

Hasil analisa biaya tenaga kerja langsung tersebut dapat diketahui bahwa pada tahun 2006 total varian atau penyimpangan upah tenaga kerja langsung yaitu besarnya selisih tarif yaitu sebesar Rp. 30.838,7 dan besarnya selisih efisiensi yaitu sebesar Rp. 31.147,15 merupakan selisih yang merugikan. Hasil analisa varian atas Biaya Overhead Pabrik menunjukkan bahwa terjadi selisih yang menguntungkan pada BOP, hal tersebut dikarenakan total selisih selisih pengeluaran, kapasitas dan efisiensi yang dianggarkan lebih besar dari pada realisasi atas tarif dan efisiensi upah sesungguhnya. Adapun besarnya selisih Biaya Overhead Pabrik dapat diuraikan sebagai berikut: selisih pengeluaran = Rp. 192.979.544 (R), kondisi tersebut karena adanya peningkatan atas kapasitas sesungguhnya yang terjadi maka dengan sendirinya terjadi peningkatan atas pengeluaran yang mengakibatkan terjadinya selisih pengeluaran yang merugikan. Selisih kapasitas = Rp. 4.896.202,157 (L), selisih yang menguntungkan tersebut dikarenakan perusahaan dapat meminimalkan kapasitas jam mesin yang menganggur sehingga dapat memaksimalkan penggunaan mesin produksi yang dimiliki oleh perusahaan. Selisih efisiensi yaitu sebesar Rp. 24.680.846,35 (R).

Saran yang dapat diajukan dalam penelitian ini yaitu perusahaan diharapkan merevisi kembali anggaran biaya produksi yang telah ditetapkan, yaitu dengan menerapkan sistem peramalan atas biaya produksi yang dikeluarkan sehingga dapat lebih akurat dalam meramalkan jumlah realisasi biaya produksi yang terjadi berdasarkan pada data-data biaya produksi pada tahun-tahun sebelumnya. Diharapkan perusahaan menetapkan suatu standar atas pemakaian biaya produksi yang tepat sehingga dapat digunakan sebagai tolok ukur dalam proses pengendalian biaya produksi dan lebih memaksimalkan pemanfaatan penggunaan sumber daya yang ada, baik meliputi sumber daya manusia maupun finansial perusahaan.

ABSTRACT

The best planning will may be achieved by considering condition in future, that planning and controlling which be realized in the made planning term. And then for planning application have to be done controlling to know how activity realization to planning along with to measure the happen deviation and to prevent a lot residual.

The goal of this study is to examine planning of production cost to PG. Gempolkerep Mojokerto and to examine controlling of production cost to increase efficiency of production cost. While the advantages of this study especially to firm give advantage or suggestion to determine decision about taking efforts by management sides, through recommended improvement.

The cost analysis result of direct employee may be known that in 2006 variance total or deviation of direct employee salaries about Rp. 30.838,7 and different efficiency about Rp. 31.147,15 it is a loss different. The variance analysis result to Manufacture Overhead Cost show that there are different which give advantage to BOP, it is caused total of expending different, budgeting capacity and efficiency more than from realization to tariff and efficiency of real salaries. And the different about Manufacture Overhead Cost may be explained such as: expending different = Rp. 192.979.544 (R), this condition happen because there are increasing to real capacity which happen thus there are increasing to expending thus there are different a loss expending. The capacity different = Rp. 4.896.202,157 (L), the advantage different it is caused firm may minimize capacity of machine time thus may maximize using of production machine. The efficiency different about Rp. 24.680.846,35 (R).

Writer gives suggestion to firm that firm is hoped change budget of the production cost, by applying estimation system to production cost stated, by applying estimation system to production cost used, thus it may more accurate to estimate realization total of production cost. It is hoped, firm to stated standard to production cost thus it may be used as measuring rod in process of controlling of production cost and more maximize advantage of human resource using, both human resource or firm financial. By this step will be hoped it will support production process.