

BAB I

PENDAHULUAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Berdiri

Perusahaan Rokok Djitoe pertama kali didirikan pada tahun 1960 yang berlokasi di Kampung sewu Surakarta. Pada awal operasinya perusahaan ini merupakan usaha *home industry* yang kemudian berkembang menjadi perusahaan perseorangan, pemilik perusahaan tersebut adalah Bapak Soetantyo. Produk yang dihasilkan pada saat itu adalah berupa rokok kretek tangan linting tradisional dan hanya dikerjakan oleh beberapa orang tenaga kerja yang sebagian terdiri dari keluarga sendiri. Nama DJITOE dalam bahasa Jawa berarti *siji lan pitu*, sedangkan dalam Bahasa Indonesia berarti *tujuh belas* yang bagi bangsa Indonesia merupakan angka keramat. DJITOE juga dapat diartikan tepat atau paling tepat. Jadi rokok DJITOE paling tepat untuk dinikmati oleh konsumen golongan bawah dan menengah. Harga rokok DJITOE juga relatif murah dan dapat dijangkau oleh konsumen golongan bawah, sedangkan mutu dan rasa pada waktu itu banyak digemari oleh masyarakat Solo pada khususnya.

Bapak Soetantyo mempunyai pemikiran yang lebih jauh untuk meningkatkan dan memperkuat perusahaannya. Perusahaan rokok DJITOE resmi pada tahun 1964 dengan bentuk badan hukum Perusahaan

Perorangan dengan nomor 8124/1964. Produk yang diandalkan masih berupa rokok kretek tangan. Pada tahun 1968, Perusahaan Rokok DJITOE mengalami kemunduran. Kemunduran tersebut terjadi yaitu pada saat itu di Surakarta muncul beberapa perusahaan sejenis, sehingga menyebabkan banyak pesaing selain itu karena keterbatasan alat-alat yang digunakan, maka perusahaan dalam mempertahankan dan mengembangkan usahanya perlu adanya tambahan modal untuk menggantikan atau menambah alat-alat yang lebih baik dan modern. Dengan adanya Peraturan Pemerintah Nomor 7/1968 tentang pemberian Penanaman Modal dalam Negeri (PMDN) dengan syarat perusahaan harus berbadan hukum berbentuk Perusahaan Terbatas (PT). Hal tersebut merupakan dorongan dan kesempatan baik bagi perusahaan rokok DJITOE yang merupakan angin segar untuk kelanjutan dalam usahanya karena dengan adanya peraturan pemerintah tersebut memungkinkan perusahaan memperoleh tambahan modal untuk mengembangkan usahanya.

Pada awal tahun 1969 tepatnya tanggal 7 Mei 1969, bentuk perusahaan ini diubah menjadi Perseroan Terbatas (PT) yang disahkan dengan akte notaries H. MOELJANTO, no: 4 tanggal 7 Mei 1969 dengan nama PT DJITOE INDONESIA TOBAKO. Dimana hampir seluruh saham-sahamnya dimiliki oleh keluarga Bapak Soetantyo, dengan ditambah modal memperoleh kepercayaan dari pemerintah berupa kredit PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri). Pada tahun 1970 akte

perusahaan diperbarui lagi dengan akte nomor 7 tanggal 18 Februari 1970 dengan tambahan Berita Negara RI nomor 87 tanggal 30 Oktober 1979.

Dengan adanya fasilitas PMDN yang berupa tambahan modal tersebut, Perusahaan dapat membeli beberapa mesin dan peralatan baru yang lebih memadai. Bahkan pada tahun 1971 perusahaan melengkapi peralatan dengan membeli satu set mesin percetakan, yang semula hanya digunakan untuk mencetak kebutuhan sendiri, seperti mencetak etiket/pembungkus, merk sigaret, label dan lain-lainnya. Disamping mencetak untuk kebutuhan sendiri juga menerima jasa dari perusahaan lain, hal tersebut dikarenakan yang sedianya mesin percetakan ini dimaksudkan hanya untuk memenuhi kebutuhan dalam perusahaan saja.

Kemajuan PT DJITOE INDONESIA TOBAKO yang dicapai semakin baik, ditambah lagi dengan peralatan satu unit mesin linting sigaret kretek filter, satu unit mesin linting sigaret *warning filter*, satu unit mesin pembuat filter. Dengan adanya kemajuan ini sehingga perlu memindahkan lokasi perusahaan ke alamat sekarang ini, tepatnya di Jl. LU. Adisucipto Nomor 51, Telp 44757 Surakarta. Maksudnya agar dapat menunjang kemajuan perusahaan di masa mendatang, baik dalam perluasan pabrik maupun dalam menyerap perambahan tenaga kerja.

2. Letak Geografis Perusahaan

Letak geografis Perusahaan Rokok DJITOE tepatnya berlokasi di Jl. LU. Adisucipto Nomor 51 Surakarta, dengan luas lahan pabrik sekitar

40000 m² . Melihat dari lokasinya yang terletak di pinggir jalan raya yang merupakan jalur bus dan truk, maka akan sangat menguntungkan bagi perusahaan. Dengan letak pabrik di pinggir jalan raya, sangat besar artinya yang dapat menunjang kelancaran dalam bidang pengangkutan. Disekitar perusahaan masih cukup banyak areal tanah yang berupa sawah dan harganya pun cukup murah dibandingkan dengan harga tanah di dalam kota sehingga untuk perluasan pabrikpun masih dapat dilakukan. Fasilitas yang dimiliki berupa kendaraan yang berfungsi untuk mengangkut bahan-bahan yang dibeli dari *leveransir*, maupun untuk mengirim hasil produksinya ke daerah-daerah pemasarannya yang telah ditunjuk sebagai kantor perwakilan atau agen, dan juga kendaraan yang dipergunakan untuk antar jemput karyawan sehingga sangat menunjang untuk kelancaran di dalam pelaksanaan kegiatan perusahaan.

Perusahaan mempertimbangkan beberapa faktor-faktor yang mempengaruhi pemilihan lokasi perusahaan rokok PT.DJITOE di Surakarta ini, yaitu sebagai berikut:

a. Faktor primer

1) Harga tanah

Letak pabrik yang berada di pinggir kota, harga tanah waktu itu cukup murah dibandingkan dengan harga tanah di dalam kota, maka akan menghemat biaya bila perusahaan dibangun di pinggir kota.

2) Prasana angkutan

Lokasi pabrik berada di pinggir jalan raya yang dapat dilalui jalur bus dan truk, maka pengangkutan bahan baku maupun hasil produksinya sangat strategis.

3) Sumber bahan baku

Kota Solo dekat dengan produsen tembakau sehingga penyortiran bahan baku lancar. Tembakau yang digunakan berasal dari daerah Boyolali, Temanggung, Muntilan, Weleri, dan Bojonegoro yang jaraknya tidak terlalu jauh dari kota Solo. Cengkeh yang digunakan dari Purwokerto, Lampung, Sulawesi, dan dari ambon. Jika sumber bahan baku utama dari daerah tersebut habis, baru mempergunakan tembakau dari daerah lain dan cengkeh yang digunakan adalah cengkeh import.

4) Tenaga kerja

Tenaga kerja pelinting, ketok dan etiket atau pembungkus berasal dari sekitar pabrik sehingga tidak perlu lagi fasilitas antar jemput karyawan.

5) Pasar

Pasar rokok DJITOE pada tahun 1960 sampai tahun 1970 hanya di daerah Solo dan sekitarnya. Adanya keinginan berkembang yang lebih luas maka pasarnya kemudian berkembang. Sebagian dijual di Jawa Barat, Jawa Tengah, Jawa Timur, bahkan sampai keluar Jawa seperti Sumatera Utara dan Sumatera Selatan,

Kalimantan Tengah, Sulawesi bagian Utara, dan Ujung Pandang. Dengan kantor-kantor perwakilan di Semarang, Jakarta, dan Palembang khusus untuk pemasaran di daerah sekitarnya.

b. Faktor Sekunder

1) Lingkungan pabrik

Pabrik terletak di Jl. LU. Adisucipto Nomor 51 Telp. (0271) 44757 Surakarta merupakan daerah industri karena di sekitarnya berdiri pabrik lain seperti ISKANDAR TEX, PURU TEX, Perusahaan Es SUMBER TIRTA dan lain sebagainya.

2) Fasilitas air dan listrik

Selain mempergunakan air dari PAM juga mempergunakan sumber air dari dalam tanah dengan menggunakan pompa listrik yang cukup jernih dan memenuhi syarat untuk dimanfaatkan terutama kebanyakan dipergunakan untuk keperluan merendam cengkeh dan sebagian untuk kebutuhan cuci mencuci sehari-hari.

3) Fasilitas perbankan

Di kota. Solo terdapat banyak bank antara lain

1. BNI (Bank Nasional Indonesia)
2. BDN (Bank Dagang Nasional)
3. BRI (Bank Rakyat Indonesia)
4. BPD (Bank Pembangunan Daerah)
5. BCA (Bank Central Asia)

4) Kebersihan kota dan udara

Karena pabrik terletak di pinggir kota yang berada di kawasan industri maka tidak mengganggu kebersihan kota dari pencemaran udara dan suara.

3. Modal Perusahaan

Mengenai modal perusahaan pada umumnya untuk perusahaan perseroan terbatas dilihat dari sumbernya berasal dari hutang dan modal sendiri, hal ini dapat dilihat dalam neraca sebelah kredit/passiva. Diantara salah satu modal adalah saham-saham yang jenisnya ada (tiga) macam yaitu: saham biasa, saham *preferen* dan saham *preferen* kumulatif. Sedangkan di dalam perusahaan rokok PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO , jika dilihat dari sudut pandang modal, maka terdiri dari saham biasa dan saham preferen. Mengenai pengertiannya dapat dijelaskan dibawah ini:

a. Saham Biasa

Jenis saham yang pemegangnya atas dividen. Bilamana perusahaan memperoleh laba berhak atas laba sebesar prosentase tertentu yang telah ditetapkan perusahaan. Jenis saham ini yang banyak dimiliki oleh pihak umum dan sebagian lagi dimiliki oleh kalangan keluarga sendiri.

b. Saham Preference

Jenis saham yang pemegangnya berhak atas deviden tetap sekalipun perusahaan menderita rugi berhak menerima secara tetap sebesar prosentase tertentu yang telah ditetapkan perusahaan. Hal ini seperti hutang obligasi, walaupun perusahaan menderita rugi tetap dibayar bunganya. Jenis saham ini dimiliki oleh kalangan keluarga sendiri dan tidak dijual untuk umum.

4. Visi, Misi, dan Tujuan Perusahaan

PT. DJITOE mempunyai Visi, Misi, dan Tujuan Perusahaan Rokok DJITOE yang akan menjadi pegangan baik dalam formula perencanaan kerja maupun dalam pelaksanaan hingga pengawasan, yang akan diuraikan sebagai berikut :

a. Visi Perusahaan Rokok DJITOE

Perusahaan Rokok DJITOE adalah pemimpin kategori rokok kretek terkemuka khususnya di Kota Solo.

b. Misi Perusahaan Rokok DJITOE

1) Mendapatkan keuntungan yang layak sebagai sumber penghasilan khususnya dan untuk kepentingan-kepentingan perusahaan dalam mengembangkan dan meningkatkan PT Djitoe Indonesia Tobako.

2) Memberikan kepuasan kepada konsumen melalui produk perusahaan yang dihasilkan.

- 3) Membantu pemerintah dalam mengurangi pengangguran dengan adanya kesempatan lapangan kerja khususnya bagi penduduk di sekitar pabrik.
- 4) Menambah pemasukan bagi pemerintah daerah dengan melalui pita cukai dan pajak.

c. Tujuan Perusahaan Rokok DJITOE

Memberikan kontribusi dalam kategori rokok kretek guna memenuhi kebutuhan dan meningkatkan kesejahteraan masyarakat.

5. Struktur Organisasi Perusahaan

a. Pengertian Organisasi dan Bentuk Organisasi

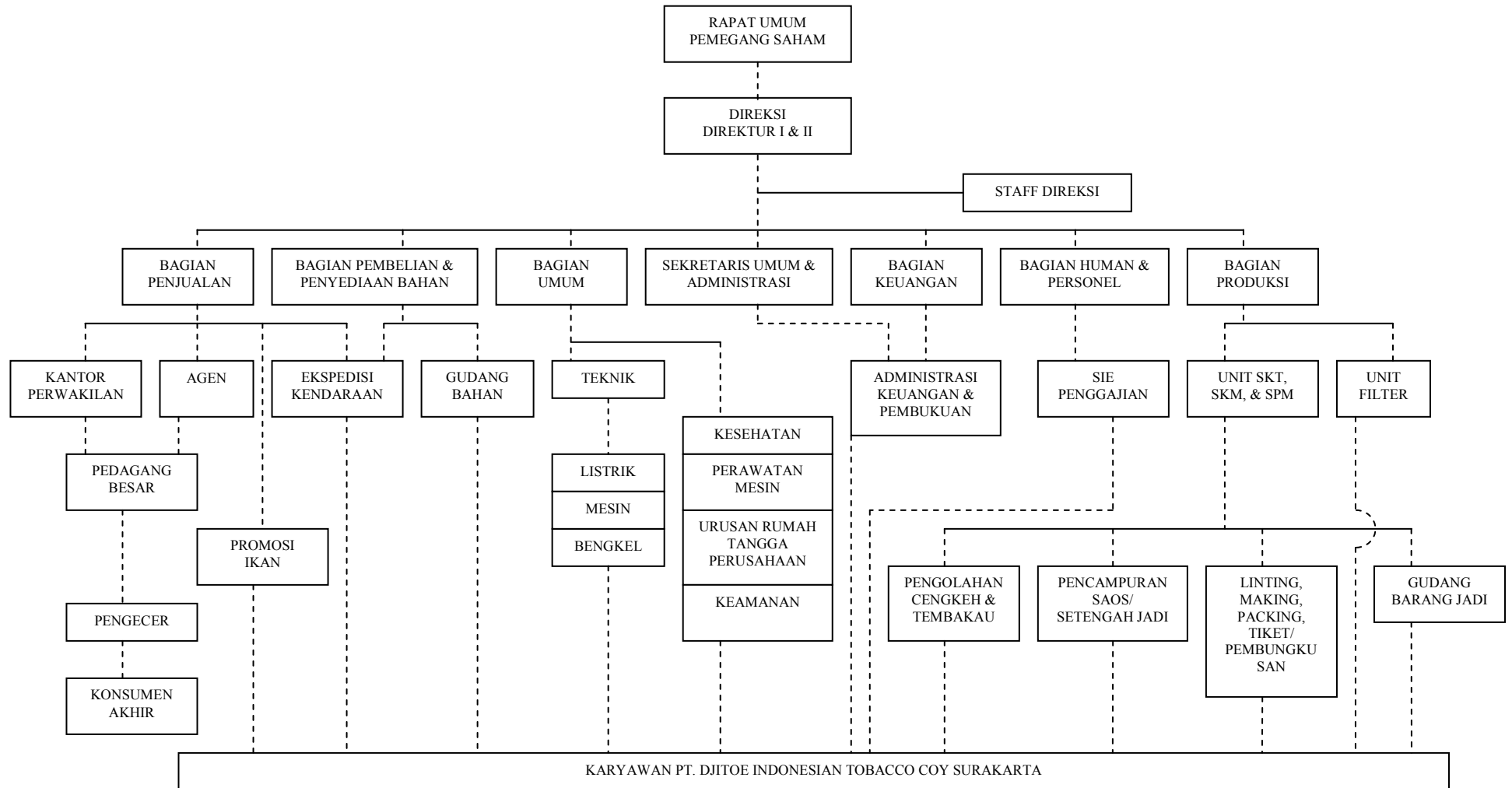
Setiap perusahaan agar dapat menjalankan fungsinya dan dapat berjalan dengan lancar, setiap perusahaan harus mempunyai susunan organisasi yang jelas sehingga tidak terjadi ketimpangsiuran atau kesalahan dalam melaksanakan pekerjaan maupun pemberian tugas dan perintah yang tidak sesuai dengan prosedur dan fungsi tugasnya. Adapun pengertian organisasi adalah sekelompok orang yang bekerja secara bersama-sama untuk tercapainya suatu tujuan perusahaan.

Pada perusahaan rokok PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO, bentuk organisasinya adalah bentuk garis lurus dan staf. Hal ini dengan pertimbangan agar ada suatu kesatuan dalam pimpinan serta pembagian tugas dan tanggung jawab yang jelas.

b. Struktur Organisasi

Macam-macam rokok yang dihasilkan oleh perusahaan rokok DJITOE antara lain: rokok kretek tangan : DJITOE King Size Merah dan DJITOE King Size Hijau. Sedangkan produk yang dihasilkan dari Sigaret Kretek Mesin adalah DJITOE Golden Eksekutive dan DJITOE Slim.

Produksi yang bermacam-macam maka diperlukan adanya organisasi yang teratur. Adapun struktur organisasi di Perusahaan Rokok PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO secara garis besar dapat dilihat pada skema Gambar I.1 berikut:



Keterangan :
 Bentuk Organisasi : Garis dan Staf
 ————— : Saran dan Pertimbangan untuk Pengambilan Keputusan
 - - - - - : Perintah dan Tanggung Jawab
 Sumber : Departemen Personalia PT. Djitoe Indonesia Tobako Solo

Gambar 1.1 : Struktur Organisasi pada PT. Djitoe Indonesia Tobako Solo

Berdasarkan gambar struktur organisasi di Perusahaan rokok PT DJITOE INDONESIA TOBAKO tersebut dapat diketahui tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian yang akan dijelaskan dalam diskripsi jabatan. Sedangkan yang dimaksud dengan diskripsi jabatan adalah uraian tertulis mengenai tugas dan tanggung jawab dari masing-masing bagian beserta seksi-seksinya yang terdapat dalam struktur organisasi yang bersangkutan.

Diskripsi jabatan masing-masing bagian tersebut adalah sebagai berikut:

1) Rapat Umum Pemegang saham (RUPS)

Suatu badan yang mempunyai kekuasaan tertinggi dalam perusahaan dimana para anggotanya adalah pemegang saham yang berhak menentukan arah jalannya perusahaan.

2) Komisaris

Badan Pengawas dan Penasehat direksi yang ditunjuk dan bertanggung jawab langsung kepada RUPS. Komisaris beranggotakan 2 orang yang tugasnya yaitu:

- (a) Memberi nasihat kepada Direksi bilamana dipandang perlu
- (b) Mengawasi kegiatan perusahaan serta menilai kebijaksanaan direksi, apakah sesuai dengan yang tercantum dalam AD/ART perusahaan atau peraturan-peraturan perusahaan yang telah ditetapkan.

3) Direksi

(a) Direktur I

Direksi 1 PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO dijabat sendiri oleh Bapak HA. Soetantyo yang bertanggung jawab langsung kepada RUPS.

(b) Direktur II

Direktur II bertindak sebagai Direktur I pada saat Direktur I berhalangan hadir/ tidak ada di tempat. Direktur II juga sebagai pengawas langsung yang bertanggung jawab penuh terhadap segala kegiatan intern perusahaan.

4) Staf Direksi

Merupakan badan penasihat dan sebagai pembantu Direksi yang tugasnya membantu Direktur dan memberikan saran atau pendapat dan pertimbangan-pertimbangan dalam mengambil suatu keputusan atau perumusan kebijakan perusahaan.

5) Bagian Keuangan

Bertanggung jawab langsung kepada Direksi. Tugas bagian keuangan adalah sebagai berikut :

- a. Menyelenggarakan/ mengatur anggaran perusahaan yang menyangkut penerimaan dan pengeluaran kas.
- b. Menyelenggarakan sistem pembukuan dan pengawasan keuangan yang baik dan teratur.
- c. Membuat dan mengajukan laporan keuangan kepada Direksi yang pelaksanaannya dalam hal ini dibantu oleh seksi pembukuan.

6) Bagian Umum

Bagian Umum bertanggung jawab langsung kepada Direksi. Bagian ini bertanggung jawab penuh atas urusan:

- a. Teknik meliputi : listrik, mesin, dan bengkel kendaraan

- b. Kesehatan dan kebersihan
- c. Perawatan gedung dan bangunan
- d. Urusan rumah tangga perusahaan dan dana sosial untuk kepentingan umum
- e. Keamanan.

7) Bagian administrasi

Bagian ini bertanggung jawab terhadap Direksi. Tugasnya adalah sebagai berikut:

- a. Mengurus keluar masuk surat-surat perusahaan.
- b. Menyelenggarakan sistem file atau pengarsipan atas dokumen perusahaan.
- c. Mengadakan/ membuat laporan perkembangan perusahaan yang meliputi anggaran baik secara berkala tiap triwulan maupun laporan akhir tahun.
- d. Membuat laporan neraca laba rugi.

8) Bagian Humas dan Personalia

Bagian ini bertanggung jawab kepada Direksi. Tugasnya adalah:

- a. Melaksanakan seleksi penerimaan karyawan baru.
- b. Mengatur tata tertib bagi karyawan serta menyelenggarakan dan mengawasi absensi karyawan dan pembayaran upah/ gaji karyawan dalam pelaksanaannya dibantu oleh Seksi Penggajian.
- c. Pemutusan Hubungan kerja (PHK) bagi karyawan yang tidak memenuhi syarat atau bagi karyawan yang melanggar peraturan yang berlaku baik yang diatur dalam KKB perusahaan maupun yang ditetapkan dalam peraturan Menteri Tenaga Kerja.

9) Bagian Pembelian

Bagian pembelian bertanggung jawab langsung kepada Direksi. Tugasnya adalah sebagai berikut:

- a. Melaksanakan pembelian bahan-bahan yang diperlukan perusahaan serta melakukan pembelian peralatan dan perlengkapan lainnya yang perlu.
- b. Meretur barang-barang yang dibeli jika tidak sesuai dengan pesanan baik secara kualitas maupun harga yang telah disetujui sebelumnya.
- c. Menyelenggarakan administrasi pembelian dan membuat laporan pembelian yang ditujukan kepada Direksi.
- d. Mengadakan pengangkutan bahan-bahan dari daerah-daerah asalnya yang sekiranya perlu diangkut dengan kendaraan perusahaan untuk kelancaran bahan-bahan yang diperlukan yang dalam pelaksanaannya dibantu oleh seksi Ekspedisi.

10) Bagian Penjualan

Bagian penjualan bertanggung jawab langsung kepada Direksi. Tugasnya adalah sebagai berikut:

- a. Mengadakan penyusunan pesanan dari masing-masing kantor perwakilan atau dari agen di masing-masing daerah pemasaran.
- b. Melaksanakan penjualan produk kepada konsumen melalui lembaga perantara.
- c. Menyelenggarakan administrasi penjualan dan rekapitulasi laporan penjualan baik secara berkala maupun laporan akhir tahunan.
- d. Mengadakan saluran distribusi yang baik dalam pelaksanaannya dibantu

oleh seksi ekspedisi untuk pengangkutan/pengiriman produk perusahaan sesuai dengan pesanan dari kantor perwakilan/agen.

- e. Mengadakan survey ke masing-masing daerah pemasaran dalam usaha meningkatkan omset pemasaran dan memperluas daerah pemasaran yang dalam pelaksanaannya dibantu oleh seksi iklan dan Promosi.

6. Ketenagakerjaan Dan Kesejahteraan Sosial tenaga kerja

a. Tenaga Kerja

Jumlah tenaga kerja yang dimiliki oleh perusahaan rokok PT DJITOE INDONESIA TOBAKO yaitu sekitar 977 orang. Dimana untuk bagian produksi 118 orang dan bagian gudang sebanyak 5 orang, untuk karyawan terdiri dari:

1) Tenaga kerja borongan

Terdiri dari 609 tenaga kerja wanita

2) Tenaga kerja harian

Terdiri dari 201 tenaga kerja pria dan wanita

3) Tenaga kerja Bulanan

Terdiri dari 75 tenaga kerja pria dan 13 tenaga kerja wanita

Jam kerja karyawan untuk bagian produksi dan gudang adalah sebagai berikut :

(a) Senin sampai Jum'at

Karyawan bulanan dari jam 07.45 – 14.45 WIB

Karyawan harian dari jam 07.15 – 16.15 WIB

Karyawan borongan dari jam 06.00 – selesai

(b) Sabtu

Karyawan bulanan dari jam 07.45 – 14.00 WIB

Karyawan harian dari jam 07.15 – 14.00 WIB

Karyawan borongan dari jam 06.00 – selesai

Sistem pengupahan yang digunakan oleh PT DJITOE INDONESIA TOBAKO adalah :

- (1) Karyawan bulanan : sebulan sekali
- (2) Karyawan harian : seminggu sekali
- (3) Karyawan borongan : 3 hari sekali

b. Kesejahteraan Sosial Tenaga Kerja

Kesejahteraan tenaga kerja untuk perusahaan PT DJITOE INDONESIA TOBAKO tersebut disesuaikan dengan peraturan yang berlaku, baik yang diatur dalam Undang – Undang, Peraturan Pemerintah, Peraturan Menteri Tenaga Kerja maupun yang ditetapkan dalam Keputusan Menteri Tenaga Kerja. Kesejahteraan tenaga kerja PT DJITOE INDONESIA TOBAKO diwujudkan dalam aturan sebagai berikut :

- 1) UU No 1 tahun 1951 pasal 10 tentang waktu kerja dan waktu istirahat ditetapkan 7 jam sehari dan 40 jam seminggu.
- 2) UU No 1 tahun 1970 pasal 10 tentang Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3). PT Djitoe telah membentuk Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja

(P2K3) dengan surat Keputusan Kakanwil Depnaker Dati I Propinsi Jawa Tengah No 462/W.01/1989 dan dilengkapi penyediaan poliklinik perusahaan yang dipimpin oleh dua orang dokter, 1 dokter umum, dan 1 dokter hyperkes dengan dibantu 1 orang bidan dan 1 orang perawat.

- 3) PP No 33 tahun 1977 pasal 3 bahwa Perusahaan diwajibkan menyelenggarakan Program Asuransi Sosial Tenaga Kerja (ASTEK). Dalam realisasinya seluruh tenaga kerja PT Djitoe menjadi anggota ASTEK
- 4) PP No 8 tahun 1981 tentang perlindungan upah sesuai dengan pasal 2 s/d 10.
- 5) Sk menteri tenaga kerja No Kep 72/Men/84 tentang Dasar Perhitungan Upah lembur melebihi 7 jam kerja pada hari – hari biasa dan 5 jam kerja pada hari Sabtu dihitung lembur sesuai dengan peraturan yang berlaku :
 - Upah sejam bagi pekerja bulanan $\frac{1}{173}x$ upah bulanan
 - Upah sejam bagi pekerja harian $\frac{3}{20}x$ upah harian
 - Upah sejam bagi pekerja borongan atau satuan sama dengan $\frac{1}{7}x$ rata-rata hasil kerja sehari.
- 6) Selain menerima upah yang biasa diterima, untuk karyawan bulanan dan harian mendapat makan siang satu kali pada waktu

istirahat siang jam 11.30 - 12.30 WIB

- 7) Bagi karyawan yang menderita sakit dan tidak dapat ditangani oleh Dokter Poliklinik Perusahaan atau perlu rawat inap, perusahaan bekerjasama sama dengan RSU Pusat Surakarta dan Swasta RSU Panti Waluyo Surakarta. Bagi karyawan yang dirawat di RSU pemerintah, biaya ditanggung sepenuhnya oleh perusahaan selama jangka waktu perawatan tidak lebih dari 3 bulan. Bagi karyawan yang dirawat di RSU Panti Waluyo biaya perawatan dan pengobatan selama tidak lebih dari 3 bulan, 50 % ditanggung perusahaan dan 50% ditanggung pihak keluarga.
- 8) Cuti sakit selama karyawan dalam keadaan sakit terus menerus tidak lebih dari 1 tahun maka upah akan dibayarkan sebagai berikut :
 - (a) Tiga bulan pertama dibayar 100 % x upah pokok
 - (b) Tiga bulan kedua, dibayar 75 % x upah pokok
 - (c) Tiga bulan ketiga dibayar 50 % x upah pokok
 - (d) Tiga bulan keempat dibayar 25 % x upah pokok

Biar selewatnya 1 tahun karyawan masih sakit, maka segala hak dan kewajibannya dihentikan sementara waktu dengan ketentuan statusnya masih karyawan PT Djitoe dan masih berhak menerima Uang Santunan Kematian yang diterima melalui ASTEK.

- 9) Bagi karyawan yang istrinya melahirkan diberikan Cuti haid selama 3 hari dan karyawan yang dalam keadaan hamil tua atau melahirkan diberikan cuti hamil selama 3 bulan (1 bulan sebelum melahirkan dan 2 bulan setelah melahirkan, dengan diberikan bantuan biaya melahirkan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam Kesepakatan Kerja Bersama / KKB).
- 10) Bagi karyawan yang dalam keadaan hamil tua atau melahirkan diberikan cuti 1 hari. Bagi karyawan/karyawan yang melangsungkan pernikahan diberikan cuti nikah 2 hari. Bagi karyawan / karyawan yang anaknya, suami/istrinya meninggal diberikan cuti 2 hari, bagi yang orang tuanya meninggal diberikan cuti 1 hari. Bagi karyawan/karyawan yang menikahkan anaknya diberikan cuti 2 hari dan menyunatkan anaknya sebanyak 1 hari.
- 11) Membentuk PKB (Paguyuban Keluarga Berencana) dan telah mandiri.

7. Hasil Produksi dan Bahan Baku

a. Hasil Produksi

PT DJITOE menghasilkan produk rokok berbagai macam jenis yang digolongkan menjadi 3 macam yaitu:

- 1) Sigaret Kretek Tangan (SKT), adalah rokok yang pembuatannya dengan menggunakan tangan (manual), jenis rokok ini dibagi menjadi:

- 1) DJITOE King Size Merah
- 2) DJITOE King Size Hijau
- 2) Sigaret Kretek Mesin (SKM), adalah rokok yang pembuatanya dengan menggunakan mesin, jenis rokok ini dibagi menjadi:
 - 1) DJITOE Golden Eksekutive
 - 2) DJITOE Slim

b. Bahan Baku Yang Digunakan

Bahan baku yang digunakan untuk proses produksi digolongkan mejadi dua macam, yaitu :

1) Bahan baku utama

(a) Tembakau

Pasokan tembakau berasal dari daerah sekitar Solo karena daerah Solo berdekatan dengan daerah produsen tembakau antara lain daerah Boyolali, Temanggung, Muntilan, Weleri, Bojonegoro, dll. Sehingga untuk penyediaan bahan baku tembakau ini dapat berlangsung lancar, namun apabila pasokan tembakau dari daerah tersebut habis, baru mempergunakan tembakau dari daerah lain.

(b) Cengkeh

Cengkeh yang digunakan adalah cengkeh lokal yaitu cengkeh yang diperoleh dari daerah Purwokerto, Lampung, Sulawesi, Ambon, dll. Apabila pasok cengkeh dari daerah tersebut

habis maka perusahaan akan memperoleh pasokan cengkehnya melalui cengkeh import.

- Saos, untuk bahan baku saos ini diperoleh dari supplier.
- Filter Rood
- Kertas Sigaret

2) Bahan penolong, terdiri dari :

- a) Pati
- b) Manis jagan
- c) Gula jawa
- d) Sakarine
- e) Mentol
- f) Plastik
- g) Air : untuk merendam cengkeh dan mengisi ketel uap yang digunakan dalam, proses pemanasan uap air pada proses pengeringan tembakau.
- h) Bahan bakar (solar) untuk pemanasan ketel uap.

8. Aspek Produksi

a. Perencanaan Poduksi

Dalam menyusun jadwal produksinya, PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO menggunakan aturan *First Come First Served (FCFS)*, dimana pekerjaan pertama yang datang ke stasiun kerja akan diproses terlebih dahulu. Input penjadwalan produksi berupa permintaan diperoleh dari marketing, permintaan tersebut

berasal dari permintaan- permintaan agen utama, kemudian oleh departemen PPC dibuat penjadwalan dengan memperhatikan kapasitas setiap lintasan produksi.

Kapasitas produksi perhari berbeda pada awal dan akhir minggu. Hal ini disebabkan pada awal minggu lintasan produksi masih mengalami setting awal tiap minggu dan pada akhir minggu (hari jum'at) waktu kerja terpotong shalat jum'at, khususnya bagi karyawan muslim.

b. Alur Proses Produksi Secara Umum

Produk yang dihasilkan di perusahaan rokok PT DJITOE INDONESIA TOBAKO berbeda – beda sehingga proses produksinya pun berbeda. Alur proses produksi secara garis besar untuk masing masing jenis rokok adalah sebagai berikut:

- **Alur Proses Produksi Sigaret Kretek Tangan (SKT)**

Proses produksi untuk non filter atau sigaret kretek tangan (SKI) sebagian besar dikerjakan dengan menggunakan tangan, urutan prosesnya sebagai berikut:

1. Pertama kali daun tembakau jenis krosok oven dirajang kecil-kecil dengan menggunakan mesin lalu dijemur untuk pengeringan.
2. Tembakau jenis rajangan rakyat yang berupa gulungan diudal dengan menggunakan mesin udal.
3. Setelah itu kedua jenis tembakau tersebut itu diayak dengan

maksud untuk menghilangkan debu dan kotoran lainnya.

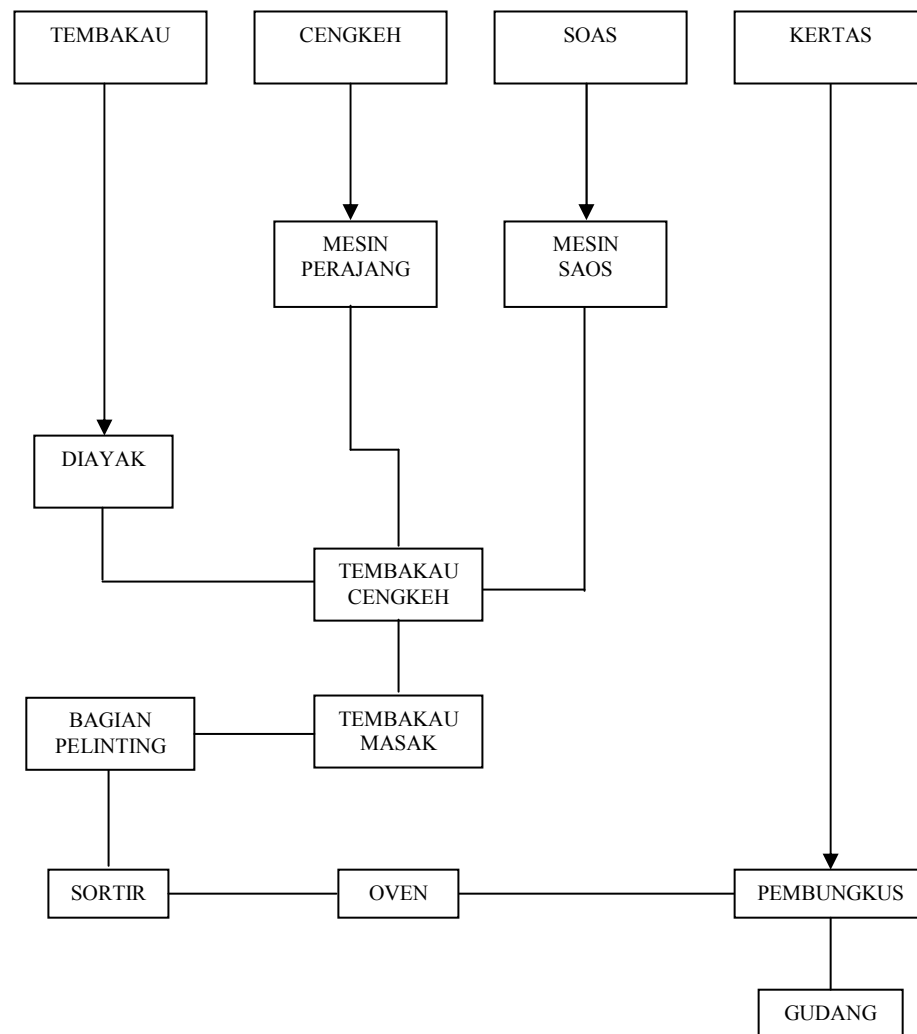
4. Dari kedua jenis tembakau tersebut, kemudian dicampur dengan cengkeh sedangkan proses penyempurnaanya menggunakan mesin.
5. Setelah dicampur dengan cengkeh, kemudian tembakau cengkeh tersebut disemprot dengan saos menggunakan mesin penyemprot serta diaduk agar campuran bisa merata tercampur, sebelum dibawa ke tempat pelinting terlebih dahulu diendapkan selama satu malam. Sampai tahap ini maka telah terbentuklah tembakau masak atau bahan setengah jadi.
6. Bahan setengah jadi yang berupa tembakau masak tersebut kemudian masuk ke bagian tenaga kerja pelinting untuk dilinting dengan menggunakan bantuan alat pelinting (pengoperasian alat dilakukan secara manual) oleh operator sehingga menjadi rokok batangan.
7. Setelah menjadi rokok batangan, kemudian rokok-rokok tersebut dimasukkan ke bagian pemeriksaan yang sekaligus memperbaiki apabila terjadi kelebihan kertas/sigaret (kertas untuk membungkus tembakau masak) ,operator yang melakukan tugas ini disebut operator ketok yang artinya operator yang bertugas memotong apabila terdapat kelebihan kertas sigaret diujung-ujung batang rokok tersebut sehingga rokok yang dihasilkan rapi sesuai ukuran, dan selanjutnya

dilakukan proses penyortiran untuk memilih rokok yang memenuhi standar kualitas.

8. Proses selanjutnya rokok yang memenuhi standar kualitas dimasukkan ke dalam ruang pengovenan untuk mengeringkan rokok tersebut selama kurang lebih 2 jam.
9. Setelah keluar dari proses pengovenan maka selama 2 jam kemudian dibawa ke bagian etiket untuk dipak serta diberi bandrol dan rokok siap untuk dibungkus. Komposisi bungkus rokok adalah sebagai berikut:
10. Rokok dibungkus ke dalam satu pak, satu pak berisi 10 batang rokok SKT. Kemudian 10 pak rokok dibungkus menjadi 1 pres, setelah itu 20 pres rokok dibungkus menjadi 1 bos. Untuk lebih jelasnya sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 1 \text{ bos} &= 20 \text{ pres/slop} \\
 &= 200 \text{ pak/bungkus} \\
 &= 2000 \text{ batang}
 \end{aligned}$$

Baru setelah rokok di bos, siap untuk dibawa ke gudang produk jadi untuk selanjutnya didistribusikan ke daerah pemasaran. Lama proses produksi untuk rokok kretek non filter ini adalah tujuh hari. Skema Proses Produksi Rok Non filter/ Sigaret kretek Tangan (SKT) dapat dilihat pada gambar 1.2 berikut :



GAMBAR 1.2
SKEMA PROSES PRODUKSI ROKOK SKT
(SIGARET KRETEK TANGAN)

SUMBER :
DEPARTEMEN PRODUKSI PT DJITOE
INDONESIA TOBAKO

- **Alur Proses Produksi Sigaret Kretek Mesin (SKM)**

Proses produksi untuk rokok filter atau Sigaret Kretek Mesin (SKM) dan Sigaret Putih Mesin (SPM) sedan menggunakan mesin-mesin yang agak modern, sehingga pada proses pembuatan rokok kretek filter ini tenaga manusia tidak banyak diperlukan.

Mesin yang digunakan antara lain:

1. *Vacuum Chamber* : untuk memberi uap pada tembakau
2. Mesin *Cutter Mollin* : untuk merajang tembakau
3. Mesin *Thrasser* : untuk memisahkan debu, ganggang, dan daun
4. Mesin *Conditioning* : menambah kadar air
5. Mesin *Dryer* : untuk mengeringkan tembakau
6. Mesin *Culler* : untuk menyaring tebu
7. Mesin *Silo* : untuk meratakan tembakau
8. Mesin *Blending Silo* : untuk mencampur material yang digunakan
9. Mesin *Mollin* : untuk memproses membuat rokok batangan
10. Mesin *Packing* : untuk membungkus rokok batangan
11. Mesin *Chelopane* : untuk membungkus rokok yang telah di- pack

Untuk Urutan poses produksinya adalah sebagai berikut:

1. Mula – mula bahan baku yang masih berupa daun tembakau yang berasal dari gudang dikeluarkan kemudian dimasukkan ke *Vacuum Chamber* untuk diberi uap (di steam).
2. Daun tembakau yang telah di steam tersebut kemudian dimasukkan ke mesin *Cutter Mollin* untuk proses perajangan (pencacahan) tembakau.
3. Tembakau yang telah dirajang kemudian masuk ke mesin *Thrasser*, dalam mesin ini tembakau tersebut mengalami proses pengudalan dengan menggunakan mesin *Thrasser*, fungsi dari proses pengudalan tersebut untuk memisahkan antara debu, ganggang, dan daun (material yang digunakan).
4. Setelah proses pengudalan tembakau tersebut kemudian dimasukkan ke *Conditioning*, fungsinya untuk menambah kadar air agar tembakau bisa mengembang. Dalam mesin *Conditioning* tersebut tembakau terdapat proses pencampuran dengan saos dasar yang fungsinya untuk memperkuat rasa dari senterial (tembakau).
5. Tembakau selanjutnya di masukkan ke mesin *Dryer*, mesin tersebut berfungsi untuk mengeringkan tembakau.
6. Setelah tembakau dikeringkan selanjutnya tembakau masuk

ke mesin *Cullerr* untuk proses penyaringan debu kembali.

7. Proses selanjutnya tembakau dimasukkan ke mesin *Silo* yang berfungsi untuk perataan tembakau.
8. Dari mesin *Silo* kemudian tembakau masuk ke *Blending Silo*, di dalam *Blending Silo* inilah terdapat proses pencampuran bermacam - macam bahan yaitu tembakau, cengkeh dan saos top serta menthol (khusus untuk rokok putih mentol). Setelah dicampur selama lebih kurang 2 jam, tembakau diturunkan dan siap untuk diproses menjadi rokok jadi.
9. Tembakau masak tersebut masuk ke dalam mesin pelinting untuk menjadi rokok batangan.
10. Rokok batangan tersebut tersebut bersama dengan filter roads dikirim ke mesin assembling untuk disatukan sehingga terbentuklah rokok berfilter yang sering dikenal dengan rokok filter. Masih dalam satu-kesatuan mesin rokok filter tersebut mengalir ke sub mesin pembungkus/pengepak untuk dibungkus.
11. Rokok yang telah dipak tersebut kemudian dikirim ke mesin bandrol untuk dibandrol dan diberi pita cukai.
12. Pak rokok yang telah diberi pita cukai setelah itu dikirim ke mesin cellophane yang berfungsi untuk membungkus rokok pak-pakan tersebut dengan menggunakan

kertas cellophane dan dipres dengan isi 10 bungkus untuk setiap presnya, setelah itu pres-pres tersebut dibos atau dibungkus, tiap bos berisikan 20 pres.

Keterangan isi tiap-tiap bos untuk SKM dan SPM sebagai berikut:

- Untuk SKM :

1 Pak = 12 batang rokok

1 Pres /slop = 10 pak

1 Bos = 20 pres/slop = 2400 batang

- Untuk SPM

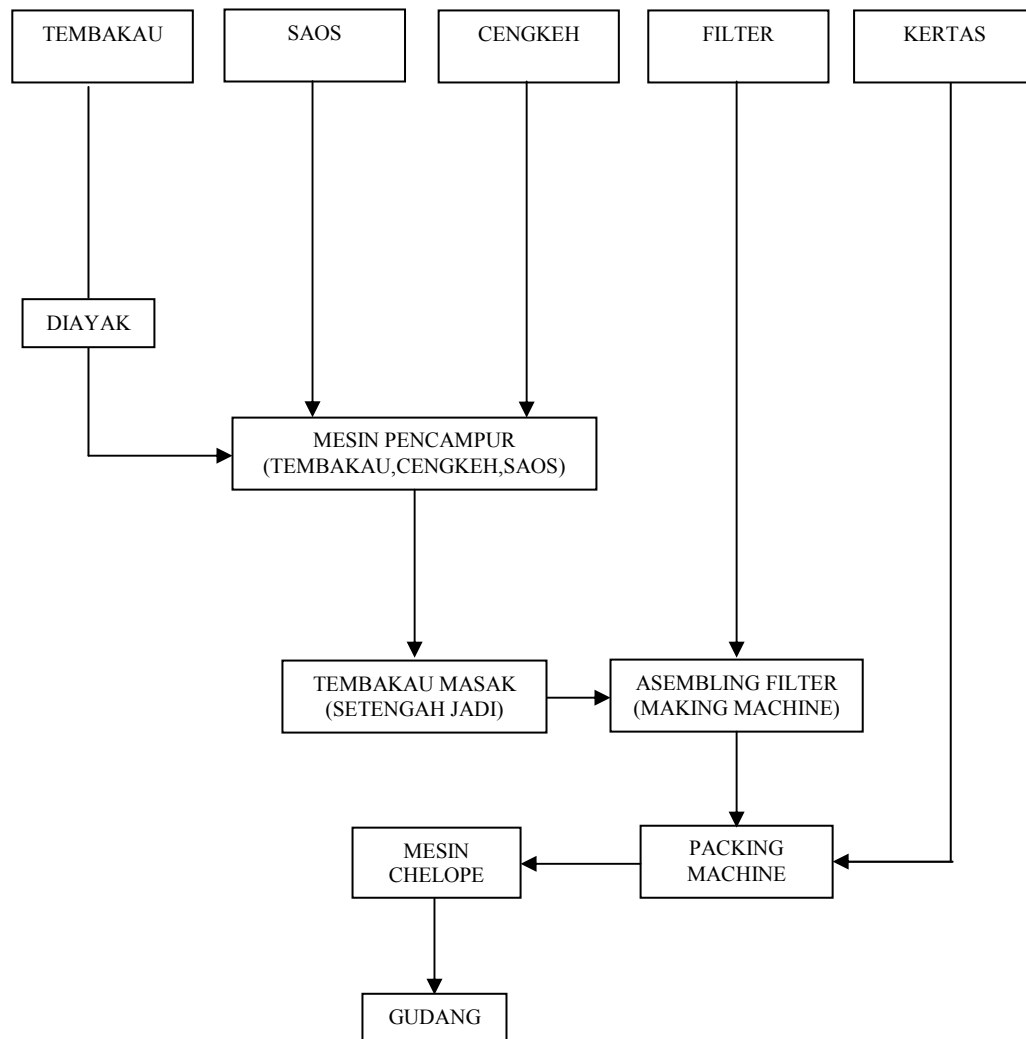
1 Pak = 20 batang rokok

1 Pres /slop = 10 pak

1 Bos = 20 pres/slop = 4000 batang

13. Rokok yang telah dibos kemudian dikirim ke gudang barang jadi dan selanjutnya siap untuk didistribusikan (dipasarkan) ke daerah pemasaran.

Skema Proses Produksi Rok filter/ Sigaret Kretek Mesin (SKM) dapat dilihat pada gambar 1.3 berikut :



GAMBAR 1.3
SKEMA PROSES PRODUKSI ROKOK SKM
(SIGARET KRETEK MESIN)

SUMBER :
DEPARTEMEN PRODUKSI PT DJITEO
INDONESIA TOBAKO

9. Pengendalian Mutu

PT DJITOE INDONESIAN TOBAKO melakukan pengendalian mutu dan kualitas yang dilakukan dengan beberapa uji terhadap bahan baku dan produk jadi antara lain, yaitu :

a. Cengkeh

Adapun yang diuji dari cengkeh adalah kadar air yang terkandung di dalam cengkeh. Untuk pengujiannya digunakan alat yang disebut TESTE METER, dengan cara kerja sebagai berikut :

- 1) Cengkeh ditimbang dengan teliti sebanyak 1 ons.
- 2) Kemudian dimasukkan dalam wadah khusus dari TESTE METER yang berbentuk piringan.
- 3) Lalu dimasukkan dalam TESTE METER dan tombol ditekan.
- 4) Diamati dan catat skalanya.
- 5) Kemudian disesuaikan dengan tabel TESTE METER sehingga kadar air dapat diketahui.
- 6) Kadar air dalam cengkeh yang memenuhi syarat adalah 1,8

b. Tembakau

Uji yang digunakan untuk mendapatkan tembakau berkualitas baik dilakukan berdasarkan arganolaptis dan kadar airnya. Untuk arganolaptis berdasarkan warna dan bau, sedangkan untuk kadar air dapat dilakukan seperti pada pengujian cengkeh.

c. Produk Jadi

Dalam produksinya PT DJITOE INDONESIA TOBAKO

menghasilkan bermacam - macam merk. Rasa dari tiap merk akan berbeda - beda karena komposisi dari setiap merk dibuat berbeda.

Untuk menjaga kualitas dari produk jadi sebelum dipasarkan maka harus diuji terlebih dahulu. Pengujiannya dilakukan melalui aroma, rasa serta kemantapan. Pengujian dilakukan oleh seseorang yang ditunjuk perusahaan dan telah berpengalaman di bidangnya selama bertahun - tahun sehingga dapat dipercaya menjadi QC (Quality Control) yang mengendalikan kualitas produk jadi.

10. Pemasaran

Pemasaran merupakan salah satu kegiatan yang dapat membantu konsumen dalam usaha memenuhi kebutuhan dan keinginannya. Kegunaan pemasaran adalah untuk meningkatkan volume penjualan. Oleh karena itu pemasaran merupakan kunci untuk mencapai sukses dalam bidang penjualan agar nantinya perusahaan dapat berkembang serta terjamin kelangsungan hidupnya.

Dalam kegiatan pemasaran tersebut perusahaan rokok PT. Djitoe memperhatikan masalah – masalah sebagai berikut:

a. Daerah Pemasaran

Daerah pemasaran pemasaran rokok PT Djitoe adalah sebagai berikut:

1) Jawa Barat

- Jakarta

- Bandung

- Cirebon
- Ciamis
- dan lain-lain

2) Jawa Tengah

- Pekalongan
- Tegal
- Yogyakarta
- Magelang
- Semarang
- Demak
- dan lain-lain

3) Jawa Timur

- Madiun
- Malang
- Jember
- Surabaya
- Blitar
- dan lain-lain

4) Luar Jawa, di antaranya:

- Palembang
- Jambi
- Medan
- Samarinda

- Banjarmasin
- Ujungpandang

Kantor – kantor Perwakilan Pemasaran PT Djitoe terletak antara lain:

1. Semarang
2. Jakarta
3. Palembang

Tersebar nya daerah pemasaran ini dimaksudkan oleh perusahaan untuk mendapatkan konsumen sebanyak mungkin dan untuk memperkenalkan hasil produksinya kepada masyarakat luas.

B. Latar Belakang Masalah

Pertumbuhan dunia usaha yang semakin cepat dan ketat sekarang ini membawa akibat persaingan yang ketat pula diantara perusahaan-perusahaan yang ada. Setiap perusahaan dituntut untuk mampu menjalankan fungsinya dengan baik dan mampu menjalankan kegiatan usahanya untuk menjaga kelangsungan usaha. PT DJITOE INDONESIA TOBAKO merupakan salah satu diantara sekian banyak perusahaan yang mengalami ketatnya persaingan usaha. Terlebih lagi disaat krisis global seperti sekarang ini, setiap perusahaan harus pandai-pandai melihat pasar dan mengendalikan biaya produksi untuk mencapai laba yang maksimal, sehingga kelangsungan usaha dapat terwujud.

Dalam rangka pengendalian biaya, setiap perusahaan umumnya menggunakan sistem biaya standar untuk mengendalikan penyimpangan biaya produksi. Penyimpangan biaya produksi perlu dianalisis dan dicari

penyebabnya sebagai bahan pertimbangan pihak manajemen dalam pengambilan keputusan. Demikian juga dengan PT DJITOE INDONESIA TOBAKO. Dalam rangka pengendalian biaya produksi PT DJITOE INDONESIA TOBAKO juga menggunakan sistem biaya standar. Biaya standar adalah suatu *benchmark* atau norma dalam pengukuran kinerja (Garrison dan Eric, 2000), sedangkan menurut Mulyadi (1999) biaya standar adalah biaya yang ditentukan dimuka yang merupakan jumlah biaya yang dikeluarkan untuk membuat satu satuan produk atau untuk membiayai kegiatan tertentu dibawah asumsi kondisi ekonomi, efisiensi dan faktor-faktor lain tertentu. Sistem biaya standar memberikan pedoman kepada manajemen berapa biaya yang seharusnya dikeluarkan untuk melaksanakan kegiatan tertentu sehingga memungkinkan mereka untuk melakukan pengurangan biaya dengan cara perbaikan biaya produksi, pemilihan tenaga kerja dan kegiatan yang lain (Mulyadi, 1999).

Adolph et al. (1993) mengemukakan bahwa sistem biaya standar membantu perencanaan dan pengendalian operasi serta memberikan gambaran yang lebih jelas mengenai dampak dari berbagai keputusan manajerial terhadap biaya dan laba. Pengertian sistem biaya standar itu sendiri adalah suatu sistem akuntansi biaya yang mengolah informasi biaya sedemikian rupa, sehingga manajemen dapat mendeteksi kegiatan-kegiatan dalam perusahaan yang biayanya menyimpang dari biaya standar yang telah ditentukan. Sistem akuntansi biaya ini mencatat biaya yang seharusnya dikeluarkan dan biaya yang sesungguhnya terjadi dan menyajikan perbandingan antara biaya standar

dan biaya sesungguhnya serta menyajikan analisis penyimpangannya.

Dalam proses produksi pada perusahaan manufaktur tidak terlepas dari penyimpangan biaya sesungguhnya dengan biaya standar yang telah ditentukan. Penyimpangan tersebut dapat terjadi pada biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, maupun biaya *overhead* pabrik. Penyimpangan biaya sesungguhnya dari biaya standar yang telah ditetapkan disebut sebagai selisih (*varians*). Selisih biaya sesungguhnya dengan biaya standar yang mungkin terjadi dianalisis dan dari analisis tersebut diselidiki penyebabnya untuk kemudian dicari pemecahannya untuk mengatasi terjadinya selisih yang merugikan (Mulyadi, 1999). Pentingnya menganalisis selisih adalah untuk mengukur tingkat efektifitas suatu biaya produksi. Dengan menganalisis selisih, maka perusahaan dapat mengetahui terjadinya selisih dan dapat memperbaikinya. Selisih biaya produksi yang muncul antara biaya standar dengan biaya sesungguhnya dapat menentukan efektif tidaknya biaya produksi suatu perusahaan dalam menghasilkan output tertentu. Apabila biaya produksi standar lebih besar dari pada biaya produksi sesungguhnya, maka terjadi selisih yang menguntungkan. Sebaliknya, apabila biaya produksi standar lebih kecil dari pada biaya produksi sesungguhnya, maka terjadi selisih yang tidak menguntungkan. Pengendalian biaya produksi dikatakan efektif apabila penyimpangan yang terjadi tidak terlalu signifikan. Namun apabila terjadi penyimpangan yang signifikan, maka pengendalian biaya produksi dapat dikatakan lemah.

Penelitian lain tentang analisis selisih biaya produksi telah dilakukan oleh beberapa peneliti sebelumnya. Penelitian yang dilakukan Basuki (2005) pada CV. Arya Sena Art and Furniture Mojosoongo menyatakan terdapat selisih yang menguntungkan pada semua unsur biaya, yaitu biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Perusahaan dapat mengendalikan pemakaian kuantitas bahan baku dan jumlah pemakaian jam tenaga kerja langsung serta dapat mengendalikan biaya *overhead* pabrik khususnya biaya variabel. Penelitian ini menggunakan metode dua selisih, karena menurut Nagy (1996) metode dua selisih merupakan metode yang paling banyak digunakan oleh perusahaan, karena metode ini menggunakan satu tarif yang merupakan kombinasi antara komponen biaya *overhead* pabrik tetap dan biaya *overhead* pabrik variabel. Selain itu, penggunaan metode dua selisih akan menghasilkan kesimpulan yang sama dengan penerapan metode empat selisih. Dewi (2004) melakukan penelitian yang sama pada CV Rotan Prima Mandiri Sukoharjo. Hasil penelitian tersebut menyatakan bahwa terjadi selisih yang tidak menguntungkan, baik untuk biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, maupun biaya *overhead* pabrik. Jumlah kuantitas biaya bahan baku dan jam kerja langsung lebih besar dari standar yang telah ditentukan. Demikian halnya dengan biaya *overhead* pabrik. Hal ini membuktikan bahwa perusahaan tidak bisa mengendalikan unsur-unsur biaya produksi tersebut. Penelitian tersebut juga menggunakan metode dua selisih untuk menganalisis unsur biaya produksi tersebut. Penelitian ini akan mengambil tema yang sama, tetapi hanya berfokus pada biaya produksi langsung, yaitu biaya bahan baku

langsung dan biaya tenaga kerja langsung karena ketersediaan data, yaitu ketiadaan standar khusus untuk biaya *overhead* pabrik pada PT Djitoe Indonesia Tobako.

Berdasarkan uraian singkat latar belakang masalah di atas, maka dalam penelitian ini penulis tertarik untuk membahas mengenai analisis selisih biaya produksi langsung dengan judul **“ANALISIS SELISIH BIAYA BAHAN BAKU LANGSUNG DAN BIAYA TENAGA KERJA LANGSUNG PADA PT DJITOE INDONESIA TOBAKO SOLO”**

C. Perumusan Masalah

Dalam rangka efektifitas biaya produksi, khususnya biaya produksi langsung analisis selisih sangat penting diterapkan dalam suatu perusahaan. Dengan melakukan analisis selisih, perusahaan dapat mengidentifikasi penyebab terjadinya selisih antara biaya yang sesungguhnya dengan biaya standar yang kemudian dapat diambil keputusan perbaikan. Berdasarkan arti penting analisis selisih biaya produksi bagi suatu perusahaan, maka masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Apakah terjadi selisih antara biaya bahan baku langsung standar dengan biaya bahan baku sesungguhnya dan biaya tenaga kerja langsung standar dengan biaya tenaga kerja langsung sesungguhnya pada PT Djitoe Indonesia Tobako Solo dan berapakah besarnya selisih tersebut?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya selisih tersebut?

D. Tujuan Penelitian

Penelitian tentang analisis selisih biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung pada PT Djitoe Indonesia Tobako ini mempunyai tujuan sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui ada tidaknya selisih antara biaya bahan baku langsung standar dengan biaya bahan baku langsung sesungguhnya dan biaya tenaga kerja langsung standar dengan biaya tenaga kerja langsung sesungguhnya pada PT Djitoe Indonesia Tobako dan untuk menentukan berapa besarnya selisih tersebut.
2. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih tersebut.

E. Manfaat Penelitian

Penelitian ini disusun dengan harapan dapat memberikan manfaat bagi pihak-pihak sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini sekiranya dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan yang berhubungan dengan pengendalian biaya produksi untuk mencapai proses produksi yang efektif dan efisien.

- (e) Bagi Peneliti

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi dan bahan bacaan bagi peneliti-peneliti lain berikutnya, khususnya yang membahas masalah analisis selisih biaya produksi.

BAB II

ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

A. Tinjauan Pustaka

1. Pengertian Akuntansi Biaya dan Tujuan Akuntansi Biaya

Mulyadi (1999) akuntansi biaya adalah proses pencatatan, penggolongan, peringkasan dan penyajian biaya pembuatan dan penjualan produksi atau jasa dengan cara-cara tertentu serta penafsiran terhadapnya. Sedangkan menurut Supriyono (1999) akuntansi biaya didefinisikan sebagai salah satu contoh akuntansi yang merupakan alat manajemen dalam memonitor dan merekam transaksi biaya secara sistematis serta menyajikan informasi dalam bentuk laporan biaya. Tujuan pokok akuntansi biaya adalah sebagai berikut ini (Mulyadi, 1999)

a. Penentuan Harga Pokok Produk

Penentuan harga pokok produk digunakan untuk mencatat, menggolongkan, dan meringkas biaya-biaya pembuatan produk yang telah terjadi. Penentuan harga pokok produk ini ditujukan untuk memenuhi kebutuhan manajemen dan pihak-pihak luar perusahaan yang berkepentingan.

b. Pengendalian Biaya

Pengendalian biaya digunakan untuk mengetahui apakah pengendalian biaya yang sesungguhnya sudah sesuai dengan biaya yang ditentukan sebelumnya (biaya standar) untuk membuat satu unit produk. Hal ini dilakukan untuk memenuhi pengendalian intern perusahaan.

c. Pengambilan keputusan

Dalam pengambilan keputusan, akuntansi biaya menyajikan biaya masa akan datang yang merupakan hasil dari suatu proses peramalan.

2. Penggolongan Biaya

Menurut Mulyadi (1999) biaya merupakan pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang, yang telah terjadi atau akan terjadi untuk tujuan tertentu. Biaya juga didefinisikan sebagai pengorbanan ekonomis yang dibuat untuk memperoleh barang atau jasa. Dengan kata lain biaya adalah perolehan barang atau jasa yang diperlukan perusahaan (Supriyono, 1999). Adapun penggolongan biaya menurut (Mulyadi, 1999) yaitu :

a. Penggolongan biaya menurut fungsi pokok dalam perusahaan manufaktur meliputi golongan biaya sebagai berikut :

i. Biaya Produksi

Biaya produksi adalah biaya-biaya yang terjadi untuk pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi. Ada tiga macam biaya produksi, yaitu : Bahan Baku, Biaya Tenaga Kerja Langsung, Biaya *Overhead* Pabrik.

Contoh : biaya bahan baku, biaya gaji, biaya bahan penolong.

ii. Biaya Pemasaran

Biaya pemasaran adalah biaya yang terjadi karena aktivitas pemasaran produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

Contoh : biaya iklan, biaya promosi

iii. Biaya Administrasi dan Umum

Biaya administrasi dan umum merupakan biaya yang digunakan untuk mengkoordinasikan kegiatan produksi dan pemasaran.

Contoh : biaya telepon, biaya perlengkapan kantor, biaya gaji bagian kantor

b. Penggolongan biaya menurut hubungan biaya dengan suatu yang dibiayai, yaitu :

i. Biaya Langsung

Biaya langsung adalah biaya yang terjadi karena sesuatu yang dibiayai.

ii. Biaya Tidak Langsung

Biaya tidak langsung adalah biaya yang terjadi hanya disebabkan oleh sesuatu yang dibiayai saja.

c. Penggolongan biaya menurut perilaku dalam hubungannya dengan perubahan volume kegiatan, meliputi :

i. Biaya Variabel

Biaya variabel adalah biaya yang besarnya sebanding dengan perubahan volume kegiatan.

ii. Biaya semi variabel

Biaya semi variabel adalah biaya yang besarnya tidak sebanding dengan perubahan volume kegiatan.

iii. Biaya Tetap

Biaya tetap adalah biaya yang jumlah totalnya tetap dalam suatu volume kegiatan.

d. Penggolongan biaya atas dasar jangka waktu manfaat, yaitu :

i. Pengeluaran Modal

Merupakan biaya yang mempunyai manfaat lebih dari satu periode akuntansi.

ii. Pengeluaran Pendapatan

Merupakan biaya yang hanya bermanfaat dalam periode akuntansi pada pengeluaran terjadi dan diakui sebagai biaya.

3. Pengendalian Biaya

Pengendalian adalah proses pemantauan operasi perusahaan dan penentuan apakah tujuan yang diidentifikasi dalam proses perencanaan sudah dilaksanakan (Schimiedicke dan Charles, 1996). Salah satu tolok ukur yang dapat digunakan manajemen untuk melakukan pengendalian biaya, yaitu dengan menggunakan biaya standar. Biaya standar adalah biaya yang ditetapkan terlebih dahulu untuk memproduksi satu unit atau sejumlah unit produk selama periode tertentu dimasa mendatang (Adolph

et al, 1993). Biaya yang telah disesuaikan kemudian dibandingkan dengan biaya sesungguhnya, akan terlihat apakah terjadi selisih atau tidak. Informasi selisih biaya tersebut kemudian disajikan kepada manajer untuk dianalisis sebab-sebab terjadinya selisih tersebut dan menilai pertanggungjawaban manajer atas selisih tersebut.

Manfaat biaya standar menurut Mulyadi (1999), biaya standar memberikan pedoman kepada manajemen berapa biaya yang seharusnya untuk melaksanakan kegiatan tertentu sehingga memungkinkan mereka untuk melakukan pengurangan biaya dengan cara perbaikan metode produksi, pemilihan tenaga kerja dan kegiatan lainnya. Penyimpangan biaya standar dengan biaya sesungguhnya disebut sebagai selisih. Selisih biaya sesungguhnya dengan biaya standar dianalisis, dan dari hasil analisis tersebut diselidiki penyebabnya untuk kemudian dicari solusi untuk mengatasi terjadinya selisih yang merugikan. Analisis selisih biaya produksi ini merupakan bagian dari pengendalian biaya produksi. Analisis selisih yang dilakukan dan identifikasi penyebab terjadinya selisih dapat mengidentifikasikan upaya perusahaan dalam pengendalian biaya. Jika penyebab terjadinya selisih adalah faktor yang dapat dikendalikan perusahaan, maka selisih menunjukkan keberhasilan perusahaan dalam mengendalikan biaya produksi.

4. Analisis Selisih

Analisis selisih biaya produksi dilakukan terhadap semua unsur biaya produksi, baik biaya bahan baku, tenaga kerja langsung, maupun biaya *overhead* pabrik. Hal ini dilakukan untuk mengoptimalkan usaha dalam pengendalian biaya produksi. Analisis biaya *overhead* pabrik berbeda dengan analisis biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung. Analisis biaya overhead pabrik terdapat tiga macam kapasitas, yaitu kapasitas standar, kapasitas sesungguhnya, dan kapasitas normal. Metode yang digunakan untuk menganalisis selisih biaya produksi langsung ada tiga macam, yaitu metode satu selisih, metode dua selisih, dan metode tiga selisih. Sedangkan untuk menganalisis selisih biaya produksi tidak langsung sampai dengan empat metode. Namun demikian, metode yang lazim digunakan adalah metode dua selisih (garrison, 2000). Adapun uraian singkat mengenai masing-masing biaya produksi adalah sebagai berikut :

a. Analisis Selisih Bahan Baku

Selisih biaya bahan baku terjadi dikarenakan adanya perbedaan antara biaya standar dengan biaya sesungguhnya, baik dalam bentuk harga maupun kuantitas. Menurut Mulyadi (1999) untuk menghitung selisih biaya bahan baku ada tiga metode, yaitu :

1) Metode Satu Selisih

Dalam metode ini menyatakan selisih biaya standar dan biaya sesungguhnya tidak dipecah dalam selisih harga dan selisih kuantitas, namun digabung menjadi satu.

Rumus :

$$\text{Total selisih} = (\text{Hst} \times \text{Kst}) - (\text{Hs} \times \text{Ks})$$

Keterangan :

Hst : Harga standar

Kst : Kuantitas standar

Hs : Harga sesungguhnya

Ks : Kuantitas sesungguhnya

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- a) Apabila biaya bahan baku standar > biaya bahan baku sesungguhnya, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- b) Apabila biaya bahan baku standar < biaya bahan baku sesungguhnya, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

2) Metode Dua selisih

Metode ini membagi selisih biaya standar dengan biaya sesungguhnya menjadi dua macam, yaitu :

- i. Selisih harga bahan baku

Rumus :

$$\text{Selisih harga} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \text{ Ks}$$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Apabila $H_{st} > H_s$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
2. Apabila $H_{st} < H_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

ii. Selisih kuantitas

Rumus :

$\text{Selisih kuantitas} = (K_{st} - K_s) H_{st}$
--

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- 1) Apabila $K_{st} > K_s$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- 2) Apabila $K_{st} < K_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

3) Metode Tiga Selisih

Rumus :

Selisih Harga	$= (H_{st} - H_s) K_s$
Selisih Kuantitas	$= (H_{st} - H_s) H_{st}$
Selisih Harga Kuantitas	$= (H_{st} - H_s) (K_{st} - K_s)$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- a) Apabila $H_{st} > H_s$, maka terjadi selisih harga menguntungkan (M)
- b) Apabila $H_{st} < H_s$, maka terjadi selisih harga tidak menguntungkan (TM).
- c) Apabila $k_{st} > K_s$, maka terjadi selisih kuantitas menguntungkan (M).

d) Apabila $K_{st} < K_s$, maka terjadi selisih kuantitas tidak menguntungkan (TM).

b. Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung

Selisih biaya tenaga kerja langsung terjadi karena adanya perbedaan antara biaya tenaga kerja langsung standar dengan biaya tenaga kerja sesungguhnya. Selisih ini disebabkan karena perbedaan tarif upah standar dengan tarif upah sesungguhnya dan antara jam kerja standar dengan jam kerja sesungguhnya. Menurut Mulyadi (1999) metode selisih biaya tenaga kerja langsung dibagi menjadi tiga, yaitu :

1) Metode Satu Selisih

Selisih antara biaya tenaga kerja langsung standar dengan biaya tenaga kerja sesungguhnya.

Rumus :

$$\text{Total selisih} = (TU_{st} \times JK_{st}) - (TU_s \times JK_s)$$

Keterangan :

JK_{st} : Jam kerja standar

JK_s : Jam kerja sesungguhnya

TU_{st} : Tarif upah Standar

TU_s : Tarif upah sesungguhnya

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- a) Apabila biaya tenaga kerja standar $>$ biaya tenaga kerja sesungguhnya, maka terjadi selisih biaya tenaga kerja yang menguntungkan (M).
- b) Apabila biaya tenaga kerja standar $<$ biaya tenaga kerja sesungguhnya, maka terjadi selisih biaya tenaga kerja tidak menguntungkan (TM).

2) Metode Dua Selisih

(a) Selisih tarif upah

Rumus :

$$\text{Selisih tarif} = (TU_{\text{st}} - TUs) \text{ JKs}$$

Dengan sebagai berikut :

- (1) Apabila $TU_{\text{st}} > TUs$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- (2) Apabila $TU_{\text{st}} < TUs$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

(b) Selisih efisien upah

Rumus :

$$\text{Selisih efisien} = (JK_{\text{st}} - JKs) TU_{\text{st}}$$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- (1) Apabila $JK_{\text{st}} > JKs$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

(2) Apabila $JK_{st} < JK_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

3) Metode Tiga Selisih

Rumus :

Selisih efisiensi	$= (JK_{st} - JK_s) TUs$
Selisih tarif upah	$= (TU_{st} - TUs) JK_s$
Selisih tarif efisiensi	$= (JK_{st} - JK_s) (TU_{st} - TUs)$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- Apabila $TU_{st} > TUs$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- Apabila $TU_{st} < TUs$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).
- Apabila $JK_{st} > JK_s$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- Apabila $JK_{st} < JK_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

c. Analisis Selisih Biaya *Overhead* Pabrik

Dalam melakukan analisis selisih biaya *overhead* pabrik terdapat perbedaan dengan melakukan analisis biaya produksi langsung. Perhitungan biaya *overhead* pabrik menggunakan kapasitas normal, sedangkan pembebanan biaya *overhead* pabrik menggunakan kapasitas sesungguhnya yang dicapai. Menurut Mulyadi (1999), ada empat metode yang bisa digunakan untuk menghitung selisih biaya *overhead* pabrik, yaitu :

1) Metode Satu Selisih

Rumus :

$$\text{Selisih total} = \text{BOP sesungguhnya} - \text{BOP dibebankan}$$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- (a) Apabila BOP sesungguhnya > BOP dibebankan, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).
- (b) Apabila BOP sesungguhnya < BOP dibebankan, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

2) Metode Dua Selisih

(a) Selisih terkendali

Selisih terkendali merupakan perbedaan biaya *overhead* pabrik sesungguhnya dengan biaya *overhead* pabrik dibebankan pada kapasitas standar.

Rumus :

$$\text{Selisih terkendali} = (\text{BOPs} - \text{BOPst})$$

Atau

$$\text{Selisih terkendali} = \text{BOPs} - [(\text{KN} \times \text{TT}) - (\text{Kst} \times \text{TV})]$$

Keterangan :

KN : Kuantitas normal

TT : Tarif tetap

Kst : Kapasitas standar

TV : Tarif variabel

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- (1) Apabila $BOPs > BOPst$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).
- (2) Apabila $BOPs < BOPst$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

(b) Selisih volume

Selisih volume terjadi karena adanya perbedaan biaya *overhead* pabrik yang dianggarkan pada jam standar dengan biaya *overhead* pabrik yang dibebankan ke produk.

Rumus :

$\text{Selisih volume} = (KN - Kst) TT$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

- (1) Apabila $KN > Kst$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).
- (2) Apabila $KN < Kst$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

3) Metode Tiga Selisih

(a) Selisih pengeluaran

Selisih pengeluaran adalah perbedaan antara biaya *overhead* pabrik sesungguhnya dengan biaya *overhead* pabrik yang dianggarkan pada kapasitas sesungguhnya.

Rumus :

$\text{Selisih pengeluaran} = BOPs - [(KN \times TT) - (Ks \times TV)]$

Keterangan :

BOPs : Biaya *overhead* pabrik sesungguhnya

KN : Kapasitas normal

TT : Tarif tetap

TV : Tarif variabel

Dengan ketentuan sebagai berikut :

(1) Apabila $BOPs > BOPst$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

(2) Apabila $BOPs < BOPst$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

(b) Selisih kapasitas

Selisih kapasitas terjadi dikarenakan adanya perbedaan biaya *overhead* pabrik sesungguhnya dengan biaya *overhead* pabrik yang dianggarkan ke produk pada kapasitas sesungguhnya.

Rumus :

$$\text{Selisih kapasitas} = (KN - K_s) TT$$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

(1) Apabila $KN > K_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

(2) Apabila $KN < K_s$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

(c) Selisih efisiensi

Rumus :

$$\text{Selisih efisiensi} = (K_s - K_{st}) \text{ Tarif total}$$

Dengan ketentuan sebagai berikut:

(1) Apabila $K_s > K_{st}$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

(2) Apabila $K_s < K_{st}$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

4) Metode Empat Selisih

Metode ini terdiri dari empat selisih, yaitu selisih pengeluaran, selisih kapasitas, selisih efisiensi tetap, dan selisih efisiensi variabel. Namun perhitungan untuk selisih pengeluaran dan selisih kapasitas sama dengan perhitungan dengan metode tiga selisih. Sedangkan untuk perhitungan selisih efisiensi tetap dan selisih efisiensi variabel dapat dirumuskan sebagai berikut :

$$\text{Selisih efisiensi tetap} = (K_s - K_{st})TT$$

$$\text{Selisih efisiensi variabel} = (K_s - K_{st})TV$$

Dengan ketentuan sebagai berikut :

a) Apabila $K_{st} > K_s$, maka terjadi selisih menguntungkan (M).

b) Apabila $K_{st} < K_s$, maka terjadi selisih tidak menguntungkan (TM).

B. Analisis Data dan Pembahasan

Tujuan dilakukan analisis adalah untuk mengetahui adanya perbedaan antara biaya standar dengan biaya sesungguhnya. Dari hasil analisis tersebut dicari penyebab terjadinya selisih. Apabila biaya standar lebih besar dari biaya sesungguhnya, maka terjadi selisih yang menguntungkan. Namun apabila

biaya standar lebih kecil dari biaya sesungguhnya, maka terjadi selisih yang tidak menguntungkan. Pada umumnya dalam setiap proses produksi pada perusahaan manufaktur terjadi selisih biaya produksi, hanya saja selisih tersebut signifikan atau tidak. Apabila selisih tersebut terlalu signifikan berarti perusahaan tidak dapat mengendalikan biaya produksi yang bersangkutan.

Dalam proses analisis selisih biaya produksi, terdapat beberapa metode yang dapat diterapkan. Metode-metode tersebut antara lain metode satu selisih, metode dua selisih, metode tiga selisih, dan metode empat selisih. Menurut Mulyadi (1999), analisis selisih biaya produksi dibagi menjadi dua kelompok, yaitu analisis selisih biaya produksi langsung dan analisis selisih biaya *overhead* pabrik. Analisis selisih biaya produksi langsung dapat dilakukan dengan metode satu selisih, metode dua selisih dan metode tiga selisih. Sedangkan analisis selisih biaya *overhead* pabrik dapat dilakukan dengan menggunakan metode satu selisih, metode dua selisih, metode tiga selisih dan metode empat selisih. Penelitian ini akan menggunakan metode dua selisih untuk menganalisis selisih biaya produksi langsung, yaitu biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung. Berikut ini penulis akan menyajikan data perusahaan mengenai biaya bahan baku langsung standar dan sesungguhnya, serta biaya tenaga kerja langsung standar dan sesungguhnya pada tahun 2008 beserta analisisnya.

Tabel II.1
Data Pemakaian Bahan Baku Standar
PT Djitoe Indonesia Tobako
1 Bal
Tahun 2008

Jenis Produk	Bahan Baku Yang Digunakan (kg)	Harga/kg (Rp)	Total Biaya (Rp)
Gold Executive			
Tembakau	2,15	16.200	34.830
Cengkeh	0,87	38.700	33.669
Saos	0.10	95.000	9.500
Total			77.999
Slim			
Tembakau	2,26	23.500	53.110
Cengkeh	0,90	38.000	34.200
Saos	0,07	132.000	9.240
Total			96.550

Sumber : Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.2
Data Pemakaian Tenaga Kerja Langsung Standar
PT Djitoe Indonesia Tobako
1 Bal
Tahun 2008

Jenis Produk	Jumlah Jam Kerja (Jam)	Tarif/Upah (Rp)	Total Biaya (Rp)
Gold Executive	4,5	8.000	36.000
Slim	5	8.000	40.000
Total			76.000

Sumber :Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.3
Data Pemakaian Bahan Baku Sesungguhnya
PT Djitoe Indonesia Tobako
Tahun 2008

Jenis Produk	Jumlah Produk (Bal)	Pemakaian Bahan Baku (Kg)	Harga/kg (Rp)
Gold Executive	100.000		
Tembakau		216.000	16.570
Cengkeh		85.000	38.550
Saos		9.000	95.350
Slim	95.000		
Tembakau		215.650	23.850
Cengkeh		76.000	38.400
Saos		5.700	123.650

Sumber : Data Sekunder Yang diolah

Tabel II.4
Data Biaya Tenaga Kerja Langsung Sesungguhnya
PT Djitoe Indonesia Tobako
Tahun 2008

Jenis Produk	Total Jam Kerja Langsung (Jam)	Tarif/Jam (Rp)
Gold Executive	457.000	8.000
<u>Slim</u>	<u>478.000</u>	<u>8.000</u>

Sumber: Data Sekunder Yang Diolah

1. Analisis Selisih Biaya Bahan Baku Langsung dengan Metode Dua Selisih

Kebijakan PT Djitoe Indonesia Tobako dalam pemakaian biaya bahan baku langsung pada tiap kali proses produksi dilakukan secara cermat terkait kebutuhan bahan baku langsung yang digunakan. Perhitungan tersebut didasarkan pada informasi yang didapat dari bagian marketing. Oleh karena didasarkan pada informasi tersebut, maka PT Djitoe Indonesia Tobako dapat menentukan kebutuhan bahan baku langsung yang dibutuhkan dalam tiap kali produksi dengan meminimalisir jumlah barang dalam proses (BDP) untuk tiap produksinya. Kebijakan yang ditetapkan perusahaan adalah tidak memperhitungkan jumlah barang dalam proses (BDP) tersebut dalam perhitungan HPP karena nilainya relative kecil (kurang dari 1% bahan baku langsung yang digunakan), sehingga dianggap tidak material oleh perusahaan. Kebijakan ini dilakukan dengan tujuan mempermudah penghitungan HPP rokok yang dihasilkan. Berikut ini selengkapnya disajikan analisis selisih bahan baku langsung beserta faktor-faktor yang mempengaruhinya.

a. Gold Executive

1) Tembakau

$$\begin{aligned}
 SH &= (H_{st} - H_s) K_s \\
 &= (16.200 - 16.570) 216.000 \\
 &= \text{Rp } 79.920.000,- \text{ (TM)} \\
 SK &= (K_{st} - K_s) H_{st} \\
 &= [(2,15 \times 100.000) - 216.000] 16.200 \\
 &= (215.000 - 216.000) 16.200
 \end{aligned}$$

$$= \text{Rp } 16.200.000,- \text{ (TM)}$$

2) Cengkeh

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \text{Ks}$$

$$= (38.700 - 38.550) 85.000$$

$$= \text{Rp } 12.750.000,- \text{ (M)}$$

$$\text{SK} = (\text{Kst} - \text{Ks}) \text{Hst}$$

$$= [(0,87 \times 100.000) - 85.000] 38.700$$

$$= (87.000 - 85.000) 38.700$$

$$= \text{Rp } 77.400.000,- \text{ (M)}$$

3) Saos

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \text{Ks}$$

$$= (95.00 - 95.700) 9.000$$

$$= \text{Rp } 3.500.000,- \text{ (TM)}$$

$$\text{SK} = (\text{Kst} - \text{Ks}) \text{Hst}$$

$$= [(0,10 \times 100.000) - 9.000] 95.000$$

$$= (10.000 - 9.000) 95.000$$

$$= \text{Rp } 76.000.000,- \text{ (M)}$$

b. Slim

1) Tembakau

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \text{Ks}$$

$$= (23.500 - 23.850) 215.650$$

$$= \text{Rp } 75.477.500,- \text{ (TM)}$$

$$\begin{aligned}
 SK &= (K_{st} - K_s) H_{st} \\
 &= [(2,26 \times 95.000) - 215.650] 23.500 \\
 &= (214.700 - 215.650) 23.500 \\
 &= \text{Rp } 22.325.000,- \text{ (TM)}
 \end{aligned}$$

2) Cengkeh

$$\begin{aligned}
 SH &= (H_{st} - H_s) K_s \\
 &= (38.000 - 38.900) 76.000 \\
 &= \text{Rp } 30.400.000,- \text{ (TM)} \\
 SK &= (K_{st} - K_s) H_{st} \\
 &= [(0,90 \times 95.000) - 76.000] 38.000 \\
 &= (85.500 - 76.000) 38.000 \\
 &= \text{Rp } 361.000.000,- \text{ (M)}
 \end{aligned}$$

3) Saos

$$\begin{aligned}
 SH &= (H_{st} - H_s) K_s \\
 &= (132.000 - 132.650) 5.700 \\
 &= \text{Rp } 3.705.000,- \text{ (TM)} \\
 SK &= (K_{st} - K_s) H_{st} \\
 &= [(0,07 \times 95.000) - 5.700] 132.000 \\
 &= (6.650 - 5.700) 132.000 \\
 &= \text{Rp } 125.400.000,- \text{ (M)}
 \end{aligned}$$

Tabel II.5
Selisih Harga
Metode Analisis Dua Selisih
Tahun 2008

Jenis produk	KS (Kg)	Hst (Rp)	Hs (Rp)	Selisih (Rp)	Keterangan
Gold Executive					
Tembakau	216.000	16.200	16.570	79.920.000	TM
Cengkeh	85.000	38.700	38.550	12.750.000	M
Saos	9.000	95.000	95.350	3.150.000	TM
Jumlah				70.320.000	TM
Slim					
Tembakau	215.650	23.500	23.850	75.447.500	TM
Cengkeh	76.000	38.000	38.400	30.400.000	TM
Saos	5.700	132.000	132.650	3.705.000	TM
Jumlah				109.582.500	TM

Sumber : Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.5 merupakan hasil rekapitulasi analisis selisih harga bahan baku rokok jenis gold executive dan jenis slim. Tabel di atas memperlihatkan terjadi selisih harga secara keseluruhan yang tidak menguntungkan untuk jenis rokok gold executive sebesar Rp 70.320.000,-. Selisih ini masing-masing terjadi pada unsur biaya bahan baku, yaitu tembakau terjadi selisih yang tidak menguntungkan sebesar Rp 79.920.000,-, cengkeh terjadi selisih yang menguntungkan sebesar Rp 12.750.000,- dan saos terjadi selisih yang tidak menguntungkan sebesar Rp 3.150.000,-. Demikian pula untuk rokok jenis slim yang secara keseluruhan juga terjadi selisih yang tidak menguntungkan sebesar Rp 109.582.500,-. Jumlah selisih ini dari jumlah selisih harga tembakau sebesar Rp 75.477.500,-, cengkeh sebesar Rp 30.400.000,- dan saos sebesar Rp 3.705.000,- yang semuanya tidak menguntungkan. Adapun faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih harga untuk masing-masing unsur biaya bahan baku tiap produk adalah sebagai berikut :

- (a) Pada unsur bahan baku cengkeh pada rokok jenis gold executive sebenarnya terjadi selisih harga yang menguntungkan, hanya saja apabila dilihat secara keseluruhan terjadi selisih harga yang tidak menguntungkan. Selain karena penetapan harga standar yang lebih rendah dari harga yang sesungguhnya untuk bahan baku tembakau dan saos, selisih ini juga disebabkan karena perusahaan tidak mampu mencari pemasok bahan baku lain dengan harga yang lebih rendah sebagai akibat dari kenaikan harga yang terjadi di pasar.
- (b) Pada rokok jenis slim juga terjadi selisih harga yang tidak menguntungkan. Selisih ini terjadi karena standar harga yang ditetapkan perusahaan lebih rendah dari harga yang sesungguhnya. Selain itu adanya kenaikan harga di pasar tidak mampu mendorong perusahaan untuk mencari pemasok bahan baku yang memberikan harga yang lebih murah.

Tabel II.6
Selisih Kuantitas
Metode Analisis Dua Selisih
Tahun 2008

Jenis produk	Hst (Rp)	Kst (Kg)	Ks (Kg)	Selisih (Rp)	Keterangan
Gold Executive					
Tembakau	16.200	215.000	216.000	16.200.000	TM
Cengkeh	38.700	87.000	85.000	77.400.000	M
Saos	95.000	10.000	9.000	95.000.000	M
Jumlah				156.200.000	M
Slim					
Tembakau	23.500	214.700	215.650	22.325.000	TM
Cengkeh	38.000	85.500	76.000	361.000.000	M
Saos	132.000	6.650	5.700	125.400.000	M
Jumlah				464.075.000	M

Sumber :Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.6 merupakan hasil rekapitulasi dari analisis kuantitas bahan baku rokok jenis gold executive dan jenis slim. Dari tabel di atas terlihat terjadi selisih kuantitas bahan baku yang tidak menguntungkan pada unsur bahan baku tembakau untuk jenis gold executive sebesar Rp 16.200.00,-, sedangkan unsur biaya bahan baku cengkeh dan saos terjadi selisih yang menguntungkan masing-masing sebesar Rp 77.400.000,- dan Rp 95.000.000,-. Jadi secara keseluruhan terjadi selisih kuantitas bahan baku yang menguntungkan untuk rokok jenis gold executive sebesar Rp 156.200.000,-. Pada rokok jenis slim juga terjadi selisih kuantitas bahan baku yang tidak menguntungkan pada unsur biaya bahan baku tembakau, yaitu sebesar Rp 22.325.000. Namun untuk unsur bahan baku cengkeh dan saos terjadi selisih kuantitas yang menguntungkan masing-masing sebesar Rp 361.000.000 dan Rp 125.400.00,- sehingga secara keseluruhan terjadi selisih kuantitas bahan baku yang menguntungkan pula untuk rokok jenis slim sebesar Rp 464.075.000,-. Adapun faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih tersebut antara lain sebagai berikut :

- (a) Walaupun unsur bahan baku tembakau pada rokok jenis gold executive terjadi selisih yang tidak menguntungkan, namun secara keseluruhan terjadi selisih kuantitas yang menguntungkan. Hal ini disebabkan karena penetapan kuantitas bahan baku standar, terutama bahan baku cengkeh dan saos lebih besar dari pada kuantitas bahan baku sesungguhnya. Selain itu kondisi bahan baku dengan kualitas bagus mendorong pengurangan kuantitas bahan baku, khususnya untuk bahan baku cengkeh dan saos.

(b) Pada rokok jenis slim, walaupun juga terdapat selisih yang tidak menguntungkan untuk unsur bahan baku tembakau, namun secara keseluruhan terjadi selisih kuantitas yang menguntungkan. Hal ini dikarenakan penetapan kuantitas bahan baku standar khususnya cengkeh dan saos lebih besar dari pada kuantitas bahan baku sesungguhnya.

2. Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung dengan Metode Dua Selisih

a. Gold Executive

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TUS) JKS \\
 &= (8.000 - 8.000) 457.000 \\
 &= Rp 0,- \\
 SEU &= (JK_{st} - JKS) TU_{st} \\
 &= [(4,5 \times 100.000) - 457.000] 8.000 \\
 &= (450.000 - 457.000) 8.000 \\
 &= Rp 56.000.000,- (TM)
 \end{aligned}$$

b. Slim

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TUS) JKS \\
 &= (8.000 - 8.000) 478.000 \\
 &= Rp 0,- \\
 SEU &= (JK_{st} - JKS) TU_{st} \\
 &= [(5 \times 95.000) - 478.000] 8.000 \\
 &= (475.000 - 478.000) 8.000 \\
 &= Rp 24.000.000,- (TM)
 \end{aligned}$$

Tabel II.7
Selisih Tarif Upah
Metode Analisis Dua Selisih
Tahun 2008

Jenis produk	JKS (Jam)	TUst (Rp)	TUS (Rp)	Selisih (Rp)	Keterangan
Gold Executive	457.000	8.000	8.000	0	Impas
Slim	478.000	8.000	8.000	0	Impas
Total				0	Impas

Sumber :Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.7 merupakan hasil rekapitulasi analisis tarif upah tenaga kerja langsung rokok jenis gold executive dan jenis slim. Dari hasil perhitungan dengan menggunakan metode analisis dua selisih terlihat tidak terdapat selisih tarif upah untuk kedua jenis rokok tersebut. Hal ini dikarenakan perusahaan membayar upah sesungguhnya sesuai dengan upah standar, baik untuk rokok jenis gold executive maupun slim.

Tabel II.8
Selisih Efisiensi Upah
Metode Analisis Dua Selisih
Tahun 2008

Jenis produk	TUst (Rp)	JKst (Jam)	JKS (Jam)	Selisih (Rp)	Keterangan
Gold Executive	8.000	450.000	457.000	56.000.000	TM
Slim	8.000	475.000	478.000	24.000.000	TM
Total				81.000.000	TM

Sumber :Data Sekunder Yang Diolah

Tabel II.8 merupakan hasil rekapitulasi analisis selisih efisiensi upah untuk rokok jenis gold executive dan slim. Dari tabel di atas nampak terjadi selisih efisiensi upah yang tidak menguntungkan untuk kedua jenis rokok. Pada rokok jenis gold executive terjadi selisih sebesar Rp 56.000.000,- dan Rp

24.000.000 untuk jenis slim. Adapun faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih efisiensi upah adalah sebagai berikut :

- 1) Rokok jenis gold executive terjadi selisih efisiensi upah yang tidak menguntungkan. Selain karena penggunaan jam kerja sesungguhnya yang lebih besar dari pada jam standar yang telah ditentukan, hal ini juga tidak lepas dari rendahnya kualitas bahan baku tembakau yang menyebabkan proses produksi kurang lancar, sehingga memakan waktu yang lebih lama dalam proses produksi.
- 2) Pada rokok jenis slim terjadi selisih efisiensi upah yang tidak menguntungkan dikarenakan penggunaan jam sesungguhnya lebih besar dari pada jam standar yang telah ditentukan. Hal ini juga tidak terlepas dari kurang bagus kualitas bahan baku tembakau yang menyebabkan proses produksi kurang lancar.

3. Analisis Selisih Biaya Produksi Langsung

Setelah melakukan analisis terhadap biaya produksi langsung (bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung) rokok jenis gold executive dan slim pada PT Djitoe Indonesia Tobako, berikut ini penulis menyajikan keseluruhan hasil analisis selisih biaya produksi beserta faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih tersebut.

Tabel II.9
Rekapitulasi Selisih Biaya Produksi Langsung
PT Djitoe Indonesia Tobako
Tahun 2008

Jenis analisis	Selisih (Rp)	Keterangan
Bahan Baku :		
Selisih harga	179.902.500	TM
Selisih kuantitas	620.275.000	M
Tenaga Kerja Langsung :		
Selisih tarif upah	0	Impas
Selisih efisiensi upah	81.000.000	TM

Sumber : Data Sekunder Yang Diolah

Adapun faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih tersebut antara lain :

- a. Biaya bahan baku terjadi selisih harga tidak menguntungkan karena harga standar lebih rendah dari harga sesungguhnya. Selain itu perusahaan tidak mampu mendapatkan pemasok bahan baku dengan harga yang lebih rendah sebagai akibat dari kenaikan harga pasar. Namun pada biaya bahan baku juga terjadi selisih kuantitas yang menguntungkan dikarenakan perusahaan menggunakan bahan baku dengan kualitas yang lebih baik, khususnya cengkeh dan saos.
- b. Biaya tenaga kerja langsung terjadi selisih efisiensi upah yang tidak menguntungkan, hal ini tidak terlepas dari rendahnya kualitas bahan baku tembakau yang mengakibatkan proses produksi memakan waktu relatif lebih lama. Namun disisi lain tidak terjadi selisih tarif atau impas yang disebabkan perusahaan membayar upah sesungguhnya sama dengan upah standar.

BAB III

TEMUAN

Hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan penulis terhadap biaya produksi langsung standar dengan biaya produksi langsung sesungguhnya pada PT Djitoe Indonesia Tobako diperoleh beberapa temuan sebagai berikut :

A. Kelebihan

1. PT Djitoe Indonesia Tobako menggunakan sistem biaya standar dalam rangka pengendalian biaya produksi, sehingga memungkinkan perusahaan untuk melakukan pengendalian biaya produksi.
2. Penyimpangan biaya produksi langsung standar dengan biaya produksi langsung sesungguhnya menyebabkan terjadinya selisih yang menguntungkan pada bahan baku langsung dari segi kuantitas.
3. Kuantitas bahan baku cengkeh dan saos sesungguhnya lebih kecil dari pada kuantitas bahan baku cengkeh dan saos standar karena kualitas bahan baku cengkeh dan saos yang digunakan lebih baik dan sesuai standar yang telah ditentukan, sehingga kuantitas cengkeh dan saos dapat dikurangi.

B. Kelemahan

1. Perusahaan kurang mampu mencari pemasok bahan baku langsung dengan harga yang lebih murah sebagai akibat dari kenaikan harga pasar menyebabkan terjadinya selisih harga tidak menguntungkan yang cukup signifikan.
2. Terjadi selisih efisiensi upah tenaga kerja langsung yang tidak menguntungkan sebagai akibat dari kualitas bahan baku tembakau yang kurang bagus, sehingga proses produksi semakin lama.

BAB IV

PENUTUP

Hasil analisis selisih terhadap biaya produksi pada PT Djitoe Indonesia Tobako yang telah dilakukan mendasari penulis dalam pengambilan kesimpulan dan pengajuan saran untuk perusahaan yang dapat diuraikan sebagai berikut :

A. Kesimpulan

1. Terdapat selisih antara biaya bahan baku langsung standar dengan biaya bahan baku sesungguhnya, serta biaya tenaga kerja langsung standar dengan biaya tenaga kerja langsung sesungguhnya.
2. Pada bahan baku langsung terjadi selisih kuantitas yang menguntungkan sebesar Rp 620.275.000,- dan terjadi selisih harga yang tidak menguntungkan sebesar Rp 179.902.500,-.
3. Selisih biaya tenaga kerja langsung terdiri dari selisih tarif upah dan selisih efisiensi upah. Selisih efisiensi upah tidak menguntungkan sebesar Rp 81.000.000,- sedangkan pada tarif upah tidak terjadi selisih atau impas.
4. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya selisih adalah :
 - a. Selisih bahan baku langsung meliputi selisih harga dan selisih kuantitas. Selisih harga terjadi karena adanya perubahan harga pasar bahan baku, sedangkan selisih kuantitas terjadi karena penggunaan bahan baku yang mempunyai mutu baik dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan.
 - b. Selisih biaya tenaga kerja langsung meliputi selisih tarif upah dan selisih efisiensi upah. Selisih efisiensi upah disebabkan karena kualitas

bahan baku tembakau kurang bagus, sehingga proses produksi menjadi lebih lama dari standar yang telah ditetapkan.

B. Saran

1. Dalam rangka pengendalian biaya produksi dan agar tidak terjadi selisih yang tidak menguntungkan, sebaiknya perusahaan lebih cermat lagi dalam menetapkan biaya standar dan melakukan penyesuaian biaya produksi standar setiap periode. Dalam hal ini biaya standar bahan baku langsung dan biaya standar tenaga kerja langsung.
2. Sebaiknya PT Djitoe Indonesia Tobako lebih selektif dalam mencari dan menentukan pemasok bahan baku langsung dengan harga dan kualitas yang sesuai dengan standar perusahaan agar tidak terjadi selisih harga bahan baku langsung dan selisih efisiensi upah tenaga kerja langsung yang tidak menguntungkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Adolph, Matz, Milton F. Usry, Lawrence H. Hammer. 1993. **Akuntansi Biaya: Perencanaan dan Pengendalian**. Edisi ke-9. Jakarta: Erlangga.
- Basuki, Wahyu. 2005. **Analisis Varians Biaya Produksi Pesanan pada Arya Sena Art dan Furniture Mojosoongo**. Tugas Akhir. Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta. Tidak dipublikasikan.
- Dewi, Vita Sinta. 2004. **Analisis varians Biaya Produksi Pesanan pada CV. Rotan Prima Mandiri Grogol Sukoharjo Tahun 2003**. Tugas Akhir. Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta. Tidak dipublikasikan.
- Garrison, Ray H. dan Eric W. Noreen. 2000. **Management Accounting**. Boston: Irwin Mc Graw-Hill.
- Hongren, Charles T. 2002. **Introduction To Management Accounting**. 12th Edition. New Jersey: Prentice Hall.
- Mulyadi. 1999. **Akuntansi Biaya**. Yogyakarta: Aditya Media.
- Schimiedicke, Robert E. dan Charles F. Nagy. 1996. **Principles Of Cost Accounting**. Edisi ke-7.
- Supriyono. R, A. 1999. **Akuntansi Biaya: Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok**. Yogyakarta: BPFE

LAMPIRAN

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama Mahasiswa : Husni Mubarak
Nomor Induk Mahasiswa : F 3306143
Fakultas : Ekonomi Universitas Sebelas Maret
Jurusan / Program Studi : Akuntansi Keuangan / Diploma III
Alamat Rumah/ No. Telp : Garen RT 03/ RW IV, Pandeyan, Ngemplak, Boyolali
 085647192121
Judul Tugas Akhir : ANALISIS SELISIH BIAYA BAHAN BAKU LANGSUNG
 DAN BIAYA TENAGA KERJA LANGSUNG PADA PT
 DJITOE INDONESIA TOBAKO SOLO

Pembimbing Tugas Akhir : Lulus Kurniasih,SE., M.Si., Ak

Dengan ini menyatakan bahwa :

1. Tugas Akhir yang saya susun sendiri
2. Apabila ternyata dikemudian hari diketahui bahwa Tugas Akhir yang saya susun tersebut terbukti merupakan hasil jiplakan / salinan / saduran karya orang lain, maka saya bersedia menerima sanksi berupa :
 - a. Sebelum dinyatakan LULUS
 - * Menyusun ulang Tugas Akhir dan diuji kembali
 - b. Setelah dinyatakan LULUS
 - * Pencabutan gelar dan penarikan Ijasah keserjanaan yang telah diperoleh

Demikian Surat Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Surakarta, Agustus 2009

Yang menyatakan



Husni Mubarak



PT. DJITOE indonesia tobako

JL. LU. ADISUCIPTO 51 TELP. (0271) 714757 - 714576 - 719068
P.O. BOX 180 FAX. (0271) 718740 - 714766
SOLO 57143 (JAWA TENGAH) INDONESIA e-mail : djitoe@indo.net.id.

PERWAKILAN : JL. Dr. CIPTO 161 SEMARANG 50125. TELP. 8319732 - 8414482 FAX. : 3512874
JL. PEKOJAN 62 JAKARTA 11240. TELP. 6911695 - 6911704 FAX. : 6911695
JL. RAYA PENGKILINGAN (CAKUNG) JAKARTA TIMUR 13940. TELP. 4601771. FAX. : 4600671

SURAT KETERANGAN

Nomor : 052/Pers/DT/III/2009

Yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan bahwa :

N a m a : HUSNI MUBARAK
NIM/NIRM : F3306143
Progdi/Jurusan : D.3/Akuntansi Keuangan
Universitas : Sebelas Maret Surakarta

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa Mahasiswa tersebut diatas telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan/Magang dan telah menyerahkan laporan Tugas Akhir pada PT. Djitoe Indonesia Tobako Surakarta dengan

BAIK

Yang telah dilaksanakan pada tanggal 4 Februari 2009 s/d 4 Maret 2009

Demikian Surat Keterangan ini kami berikan untuk dipergunakan seperlunya kepada pihak yang berkepentingan harap menjadikan periksa serta maklum adanya.

Surakarta, 4 Maret 2009

PT. DJITOE INDONESIA TOBAKO
KEPALA BAGIAN PERSONALIA

*PT. Djitoe Indonesian Tobacco Co.,
JL. Lu. Adisucipto No. 51
Telp. No. 714757 - 714576 Fax. 714766
SOLO (INDONESIA)*

SUPADI
NIK. 220 986 266



PT.DJITOE indonesia tobako

JL. LU. ADISUCIPTO 51 TELP. (0271) 714757 - 714576 - 719068
P.O. BOX 180 FAX. (0271) 718740 - 714766
SOLO 57143 (JAWA TENGAH) INDONESIA e-mail : djitoe@indo.net.id.

PERWAKILAN : JL. Dr. CIPTO 161 SEMARANG 50125. TELP. 8319732 - 8414482 FAX. : 3512874
JL. PEKOJAN 62 JAKARTA 11240. TELP. 6911695 - 6911704 FAX. : 6911695
JL. RAYA PENGKILINGAN (CAKUNG) JAKARTA TIMUR 13940. TELP. 4601771. FAX. : 4600671

Data Bahan Baku dan Harga Sesungguhnya PT Djitoe Indonesia Tobako

Tahun 2008

Jenis Produk	Pemakaian Bahan Baku (Kg)	Harga/kg (Rp)
Gold Executive		
Tembakau	216.000	16.570
Cengkeh	85.000	38.550
Saos	9.000	95.350
Slim		
Tembakau	215.650	23.850
Cengkeh	76.000	38.400
Saos	5.700	123.650

Data Jam Kerja Langsung dan Tarif Sesungguhnya PT Djitoe Indonesia Tobako

Tahun 2008

Jenis Produk	Total Jam Kerja Langsung (Jam)	Tarif/Jam (Rp)
Gold Executive	457.000	8.000
Slim	478.000	8.000

Jumlah produksi selama tahun 2008 untuk rokok jenis Gold Executive dan Slim :

Gold Executive : 100.000 Bal

Slim : 95.000 Bal

PT. Djitoe Indonesian Tobacco Co., Ltd.
Jl. L. B. Adi Sucipto No. 51
Telp. No. 714757 714576 Telex 25274 Fax. 718740
SOLO, INDONESIA



PT.DJITOE indonesia tobako

JL. LU. ADISUCIPTO 51 TELP. (0271) 714757 - 714576 - 719068
P.O. BOX 180 FAX. (0271) 718740 - 714766
SOLO 57143 (JAWA TENGAH) INDONESIA e-mail : djitoe@indo.net.id.

PERWAKILAN : JL. Dr. CIPTO 161 SEMARANG 50125. TELP. 8319732 - 8414482 FAX. : 3512874
JL. PEKOJAN 62 JAKARTA 11240. TELP. 6911695 - 6911704 FAX. : 6911695
JL. RAYA PENGKILANGAN (CAKUNG) JAKARTA TIMUR 13940. TELP. 4601771. FAX. : 4600671

Data Bahan Baku dan Harga Standar PT Djitoe Indonesia Tobako 1 Bal

Tahun 2008

Jenis Produk	Bahan Baku Yang Digunakan (kg)	Harga/kg (Rp)
Gold Executive		
Tembakau	2,15	16.200
Cengkeh	0,87	38.700
Saos	0,10	95.000
Slim		
Tembakau	2,26	23.500
Cengkeh	0,90	38.000
Saos	0,07	132.000

Data Jam Kerja Langsung dan Tarif Standar PT Djitoe Indonesia Tobako 1 Bal

Tahun 2008

Jenis Produk	Jumlah Jam Kerja (Jam)	Tarif/Upah (Rp)
Gold Executive	4,5	8.000
Slim	5	8.000

PT Djitoe Indonesian Tobacco Co.,
Jl. L. A. Adi Sucipto No 51
Telp. No. 714757 714771 Telex 25275 Bns. 718700
dJOE (INDONESIA)