

**SKRIPSI**  
**PENGARUH STANDARISASI BIAYA PRODUKSI TERHADAP *TOTAL***  
***QUALITY CONTROL (TOC)* PADA PT. MANAKARRA UNGGUL**  
**LESTARI**

**SYARIFUL AKLAM**  
**105720378212**



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**  
**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**  
**MAKASSAR**  
**2016**

## HALAMAN PENGESAHAN

**Judul** : **PENGARUH STANDARISASI BIAYA  
PRODUKSI TERHADAP *TOTAL QUALITY  
CONTROL (TQC)* PADA PT. MANAKARRA  
UNGGUL LESTARI**

**Nama** : **SYARIFUL AKLAM**  
**Stambuk** : **105720378212**  
**Jurusan** : **Manajemen**  
**Fakultas** : **Ekonomi dan Bisnis**  
**Perguruan Tinggi** : **Universitas Muhammadiyah Makassar**

Makassar, 3 Agustus 2016

**Disetujui Oleh,**

Pembimbing I

Pembimbing II

**Abdul Muttalib , SE., MM**

**Sri Andayaningsih, SE., MM**

**Mengetahui,**

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Prodi Manajemen

**Dr. H. Mahmud Nuhung, MA**  
NBM :497 794

**Moh. Aris Pasigai, SE., MM**  
NBM :1093485

## ABSTRAK

Syariful Aklam, 2016 : "Pengaruh Standarisasi Biaya Produksi Terhadap Total Quality Control Pada PT Manakarra Unggul Lestari Mamuju. Pembimbing Abdul Muttalib,SE,.MM selaku pembimbing I dan Sri Andayaningsih, SE,. MM selaku pembimbing II.

Tujuan penelitian ini untuk memperoleh pengetahuan yang lebih luas dalam bidang produksi dalam suatu perusahaan. Sedangkan pengumpulan data melalui penelitian lapangan. Metode analisis yaitu data yang diperoleh dari hasil penelitian di analisis dengan menggunakan analisis *statistical quality control* Hasil penelitian menunjukkan bahwa variabel Pengaruh standarisasi berpengaruh signifikan terhadap Quality Control.

**Kata kunci :** Pengaruh standarisasi biaya Produksi, Quality Control

## KATA PENGANTAR



AssalamuAlaikumWr.Wb.

Puji dan syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT atas limpahan berkah dan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsinya dengan judul : **Pengaruh Standarisasi Biaya Produksi Terhadap *Total Quality Control***". Penyusunan skripsi ini ditujukan untuk memenuhi syarat menempuh ujian sarjana pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Dalam penelitian skripsi ini penulis banyak memperoleh bantuan, bimbingan, dan dorongan dari berbagai pihak.Oleh karena itu, dengan segala kerendahan hati penulis menyampaikan penghargaan yang setinggi-tingginya dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Kedua pembimbing dari kecil saya, Ayahanda Jamaluddin.P. Ama dan Ibunda Nur Haedah. S yang tidak pernah berhenti dalam memberikan dukungan baik secara moril maupun material selama penulis mejalani proses perkuliahan,sampai dapat menyelesaikan masa studinya.
2. Kelimah Saudara kandung saya , Ilwahdaniyah,S,Kep,Ns Musdalifah SKM, Syahid Mujahid, Alfi Syahrin Dan Muhammad Sulfikar. Terima kasih atas doa dan dukungan serta motivasinya selama ini.
3. Yang terhormat Bapak Dr. H. Mahmud Nuhung M.A selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar

4. Yang terhormat Bapak Moh.ArisPasigai SE,MM selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
5. Yang terhormat Bapak Abdul Muttalib SE,MM selaku pemimbing I dan Bapak Sri Andayaningsi,SE,.MM selaku pembimbing II yang telah meluangkan waktu, tenaga dan pikiran untuk membimbing penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Seluruh Dosen dan staf Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan, pengalaman, serta bantuan yang tidak dapat terhitung kepada Penulis selama berada di dalam maupun diluar bangku perkuliahan.
7. Kepada saudara Ipar Brigpol Hasrul Samad dan Dahri Taslim, S.Ip, karena berkat bantuan dan semangat dari Kaka Ipar saya dapat menyelesaikan skripsi ini.
8. Keluarga besar Lembaga Mahasiswa Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar Khususnya Himpunan Mahasiswa Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar (HMJ-M), Himpunan Pemuda Pelajar Mamuju (HIPERMAJU) dan Badan Eksekutif Mahasiswa Universitas Muhammadiyah Makassar (BEM-UMM) yang memberikan pengalaman dan pembelajaran bagi penulis.
9. Sahabat – sahabatku ; Sahrul Rifaldi, Hasbir, Riswan, Nurhadi, Muhammad Nur Syafaat, Muhammad Firman, Muhammad Miswar, Syariful Aklam,

Indah Haslinda, Enni Adriani, Yoyo, Ardiangsyah, dan Nur Hasanah, atas bantuannya dalam segala hal serta persaudaraan, kegembiraan dan kebersamaannya hingga sekarang.

10. Kakanda senior yang membantu serta berbagi cerita kepada penulis ; kak Muhammad Hidayat Hasan SE, kak Muhammad Yushar SE, kak Hamka, Kak Zahar, kak Badai, kak Amri Arifin SE, Kak Rasmanariato, SE, Muhammad Nur Faisi, Yusripar, dan Tri Sutrisno SE.
11. Semua pihak yang telah membantu, memberikan semangat serta doanya kepada penulis, yang tidak dapat penulis sampaikan satu per satu. Terima kasih banyak.

Penulis menyadari bahwa penulisan skripsi ini masih jauh dari sempurna dan belum memenuhi keinginan berbagai pihak mengingat keterbatasan kemampuan dan pengetahuan penulis. Untuk itu penulis mengharapkan saran dan kritik yang membangun guna perbaikan di masa yang akan datang. Akhir kata penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca pada umumnya.

Wassalamu'alaikumWr. Wb.

Makassar, 31 Juli 2016

Syariful Aklam J

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN PERSETUJUAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>iii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>viii</b>
<b>BAB I. PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang .....	3
B. Rumusan Masalah .....	3
C. Tujuan dan Kegunaan Penelitian .....	3
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA .....</b>	<b>4</b>
A. Pengertian Produksi dan Kualitas .....	4
B. Pengertian Quality Control ..	6
C. Pentingnya Pengendalian Kualitas .....	8
D. Pengertian dan Unsur-Unsur Biaya.....	13
E. Analisis Break Even Point Dalam Perencanaan Laba.....	15
F. Kerangka Pikir .....	17
G. Hipotesis.....	18
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>	<b>19</b>
A. Lokasi dan Waktu Penelitian .....	19
B. Metode Pengumpulan Data.....	19
C. Jenis dan Sumber Data .....	20
D. Metode Analisis .....	21

E. Definisi Oprasional Variabel .....	22
<b>BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>23</b>
A. Sejarah Singkat Perusahaan .....	23
B. Struktur Organisasi .....	25
C. Uraian Tugas dan Tanggung Jawab .....	26
D. Proses Produksi .....	30
<b>BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>35</b>
A. Jenis-Jenis Biaya Produksi .....	35
B. Analisis Varians Bahan Baku, Tenaga Kerja dan Overhead Pabrik..	36
C. Sistem dan Prosedur Pengendalian .....	41
D. Analisis Break Even Dalam Perusahaan Laba .....	47
E. Analisis Pengendalain Mutu ( Quality Control ) .....	52
F. Analisis Regresi Ganda.....	55
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>51</b>
A. Kesimpulan.....	51
B. Saran.....	52

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**



## DAFTAR GAMBAR

2.1 Kerangka Pikir .....	17
--------------------------	----

## DAFTAR TABEL

5.1 Realisasi Kebutuhan Bahan Baku Dalam Memproduksi Minyak .....	38
5.2 Realisasi Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung .....	39
5.3 Realisasi Kebutuhan Biaya Overhead Dalam Memproduksi Minyak .....	41
5.4 Realisasi Kebutuhan Biaya Tetap .....	42
5.5 Realisasi Margim ( Laba Kotor ) .....	43

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Upaya untuk menjaga kontinuitas perusahaan, baik multi nasional maupun perusahaan asing dapat berkembang dengan baik maka pemerintah mengambil langkah-langkah dalam hal pengembangan dan pengawasan terhadap kegiatan perusahaan. Pengaruh standarisasi yang mempunyai peranan adalah kemampuan manajemen yang dimiliki perusahaan seperti faktor lingkungan usaha yang sering sulit dikendalikan oleh perusahaan, struktur distribusi segi budaya sosial dan etika serta persaingan dalam memasarkan hasil produk.

Salah satu yang perlu diperhatikan perusahaan untuk menjamin kelangsungan hidup perusahaan yaitu pengendalian kualitas produksi. Maju mundurnya suatu perusahaan, baik ditinjau dari penekanan biaya produksi dan daya saing serta penyesuaian dengan konsumen tergantung dan kualitas barang yang dihasilkan.

Mempertahankan hasil produksi yang berkualitas dan bermutu, dengan mempunyai standarisasi biaya yang telah ditetapkan untuk mempertahankan *total quality control*. Hal ini untuk memperoleh pengakuan dari konsumen (langganan) telah ditentukan produk untuk mengkompensasikan biaya-biaya yang dikeluarkan untuk memproduksi barang dan jasa sesuai dengan bidang perusahaan.

PT. MANAKARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Mamuju Kabupaten Mamuju penting untuk mempertahankan kualitas produksi (*quality control*) dengan menggunakan biaya standardisasi yang *efisien* dan *efektif*. Keadaan ini merupakan suatu hal yang wajar, karena perusahaan adalah organisasi yang usahanya untuk mencapai kemakmuran. Perusahaan harus berusaha agar tetap memenuhi fungsinya dalam menunjang perkembangan dan kesuksesan menghadapi persaingan dengan perusahaan yang sejenis. Mencapai hal tersebut perlu adanya pengendalian kualitas, sehingga tetap diterima oleh konsumen.

Sehubungan usaha tersebut, maka perhatian utama perusahaan pada umumnya dititik beratkan pada standardisasi biaya dalam proses produksi dalam hubungan dengan *quality control* hasil produksi yang dihasilkan, karena biaya-biaya yang dikeluarkan relevan dengan hasil produksinya.

Biaya total ataupun biaya per unit harus diketahui untuk menentukan harga jual. Besarnya keuntungan atau kerugian, dapat juga diketahui, sebab tiap-tiap transaksi perusahaan selalu membandingkan biaya (*cost*) yang disertai dengan pengawasan pada saat berproduksi.

Seorang pengusaha adalah lebih mudah untuk menghitung harga pokok barang dari proses produksi, sebab perhitungan biaya bagi produsen menurut proses produksi sampai barang itu dipasarkan. Bagi produsen, harga pokok merupakan salah satu masalah yang penting dan cukup ruwet untuk dipecahkan.

Berdasarkan uraian tersebut penulis memilih perusahaan PT. MANAKARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju Kabupaten Mamuju sebagai obyek penelitian dengan mengangkat judul "Pengaruh Standardisasi Biaya

Produksi Terhadap *Total Quality Control* Pada PT.MANAKARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju Kabupaten Mamuju”.

## **B. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang, maka yang menjadi masalah pokok dalam pembahasan ini adalah, sebagai berikut : "Bagaimana standarisasi biaya produksi yang dilakukan perusahaan dapat meningkatkan *quality control* yang diharapkan".

## **C. Tujuan dan Kegunaan Penelitian**

- a. Adapun tujuan dari penelitian adalah untuk :
  - Untuk mengetahui standarisasi biaya produksi pada PT. UNGGUL LESTARI MAMUJU
  - Untuk mengetahui metode produksi dalam meningkatkan *quality control* produk Pada PT.MANAKARRA UNGGUL LESTARI
- b. Adapun kegunaan penelitian adalah sebagai :
  - 1) Bahan masukan atau sumbangan pikiran kepada pimpinan perusahaan dalam hal penentuan harga pokok produksi
  - 2) Bahan pustaka bagi yang ingin mengadakan penelitian lanjutan untuk obyek yang sama.

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **A. Pengertian Produksi dan Kualitas**

Produksi merupakan salah satu bagian penting dalam suatu perusahaan dalam meningkatkan mutu. Pengertian produksi sesuai dengan pandangan dan perkembangan dunia usaha oleh Sofyan Assauri, (2010: 7) Menyatakan bahwa produksi adalah Segala kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa, untuk kegiatan mana di butuhkan faktor-faktor produksi.

Definisi tersebut di atas, ditegaskan setiap hasil produksi mempunyai kegunaan tertentu dan dibutuhkan faktor-faktor produksi yang dapat mendukung kelancaran produksi tersebut. Mubyarto, (2007: 62), menyatakan bahwa, Produksi pertanian adalah suatu hasil yang diperoleh sebagai akibat pekerjaan-nya faktor-faktor produksi sekaligus yakni tanah, tenaga kerja, dan modal.

Berdasarkan definisi diatas, memberikan pengertian bahwa produksi adalah untuk menambah nilai guna suatu barang, dengan dasar itulah barang perlu diperhatikan terhadap mutu produk (*quality control*) sehingga mempunyai jaminan mutlak tersendiri. Sofyan Assauri, (2008: 221), Mutu diartikan sebagai faktor-faktor produksi yang terdapat dalam suatu barang dan jasa atau hasil yang menyebabkan barang atau jasa hasil produksi sesuai dengan tujuan untuk apa barang-barang tersebut dimaksudkan atau dibutuhkan dengan tujuan yang tertentu yang akan dicapai.

Sesuai dengan definisi diatas, bahwa barang dan jasa yang dihasilkan mempunyai tujuan tertentu, sehingga setiap perusahaan akan mengadakan produksi dan telah mengadakan pengumpulan bahan baku secukupnya. Di samping itu juga telah mengevaluasi kegiatan yang akan dilaksanakan pengembangan produksi.

Sumitro Djoyohadikusumo, (2007: 136) mengemukakan, produksi adalah sebagai proses penggunaan unsur-unsur dengan maksud untuk menciptakan faedah atau untuk memenuhi kebutuhan.

Pengertian di atas dapat dijelaskan bahwa mengenai fungsi produksi merupakan hubungan fisik antara input dan output. Kata lain bahwa faktor produksi adalah hubungan antara jasa dalam berbagai faktor produksi yang digunakan sebagai masukan ke dalam proses produksi, banyaknya dengan menggunakan input dalam pengembangan produksi yaitu dengan penggunaan sarana lain sebagai intensifikasi yang akan menambah hasil produksi.

Setiap pabrik/ pengolahan sebaiknya menentukan suatu kebijakan tentang mutu dengan menetapkan suatu standard kualitas terhadap mutu hasil produk. Penetapan suatu standar produk, tentu ada kriteria dalam penetapan sehingga dapat ditetapkan Hal-hal yang perlu di pertimbangkan dalam pembentukan suatu standar kualitas produk pada suatu dikemukakan oleh H.A. Harding (2009: 58) membagi dalam 3 (tiga) bagian yaitu :

- 1) Memenuhi syarat kegunaan yang ditetapkan
- 2) Memenuhi standar kualitas perusahaan
- 3) Dapat diproduksi dengan peralatan yang ada sekarang.

## B. Pengertian Quality Control

Penulis sebelum memberikan pengertian *quality control*, terlebih dahulu mengemukakan apa sebenarnya *quality control* itu, H.A. Harding, (2009: 58) mengemukakan bahwa dalam mempertahankan produksi, maka bahan baku harus dijamin kualitasnya sehingga *quality control* produk dapat bersaing pada pasaran. Hasil produksi apabila tidak dijamin kualitasnya pasti tidak bisa bersaing dipasar, karena mutu produk kurang memuaskan.

Definisi tersebut di atas, mengkhususkan arti *control* terhadap kualitas produk dibidang perusahaan adalah *control*, yang menyangkut pemeriksaan mengenai apakah segala sesuatunya telah berjalan sesuai dengan semestinya atau belum dan bilamana belum, maka perlu diadakan pengarahan atau korektif, dimana sebenarnya ada kendala atau hambatan, sehingga terlambat.

*Quality control* pada perusahaan sebenarnya memang pada produk barang dan jasa, bagaimana cara memproduksi sesuatu agar bisa bersaing di pasaran baik mutu maupun kualitas, sehingga hasil dari perusahaan tidak ketinggalan.

*Control* adalah sebagai proses untuk mendeterminir apa-apa yang akan dilaksanakan, mengevaluasi pelaksanaan dan bilamana melaksanakan tindakan-tindakan korektif sedemikian rupa. Hal ini berarti fungsi control yang meliputi segala aktivitas yang dimaksudkan untuk memaksakan kejadian-kejadian agar sesuai perencanaan semula. Sehubungan dengan itu Mubyarto (2007: 84), menegaskan apa yang harus ditanam, metode produksi apa yang harus dipakai, berapa banyak yang akan diproduksi, bila akan membeli dan menjual dimana akan membeli dan menjual.



Disini dimaksudkan dengan adanya proses pemeriksaan atau pengecekan hasil selama proses produksi berlangsung untuk menghindari adanya penyimpangan-penyimpangan hasil yang tidak sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditentukan.

Lebih lanjut memperjelas pengertian *quality control* (pengendalian produk), Maka dibawah ini dikemukakan definisi oleh Harold T. Amrine, (2010: 278) bahwa *Quality control* harus konsisten terhadap pengawasan produksi, agar dapat mencapai target mutu dan kualitas produksi yang diinginkan oleh perusahaan.

Marting Kenneth, (2009: 395), mengemukakan bahwa *Quality control* dan kualitas produk, harus diperhatikan produksi dan procedure.

Harold T. Amrine, (2010 : 213) pengendalian kualitas berhubungan dengan pencegahan adanya rusak dalam produksi barang sehingga produk itu dapat dibuat dengan keadaan yang sesuai. Pendapat ini berarti dalam menghasilkan produk diusahakan tidak terjadi penyimpangan hasil. Bila terjadi penyimpangan/kerusakan, maka pada bagian yang menjadi penyebab kerusakan tersebut, segera diadakan perbaikan.

Menurut Martin Kenneth (2009 : 213) pengendalian kualitas adalah prosedur pemeriksaan yang mengetahui proses secara terus menerus. Asumsi yang dapat dikemukakan mengenai pengendalian kualitas yang menunjukkan keseluruhan aktivitas yang harus dilakukan dalam suatu proses produksi untuk mencapai sasaran mutu yang telah ditetapkan. Pengawasan mutu menentukan komponen-komponen mana yang rusak juga merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan. Mempertimbangkan kualitas yang

lebih tinggi dan mengurangi bahan baku yang rusak, sehingga terhindar dari kerugian sebelum proses produksi berjalan, sebab bisa rugi dua kali dalam satu kali proses.

Suatu hal yang paling penting dalam pengendalian kualitas adalah pemeriksaan ( *inspection* ). Pemeriksaan ini biasanya dilakukan dengan menggunakan berbagai alat seperti mikro meter, panca indra dan lain-lain untuk ketepatannya.

### **C. Pentingnya Pengendalian Kualitas**

Usaha pengembangan perusahaan dan untuk menjamin kontinuitas perusahaan, maka perlu adanya sejumlah keuntungan diharapkan dapat menunjang kelangsungan hidup perusahaan. Merealisir hal tersebut maka perlu diciptakan antara lain peningkatan *volume* penjualan hasil produk pengolahan, penekanan biaya produksi, peningkatan kualitas, perluasan seluruh distribusi. Tanpa adanya peningkatan perubahan dalam suatu produk perusahaan termasuk dalam hal ini kebijaksanaan peningkatan kualitas produksi, maka akibatnya perusahaan akan mengalami dan menghadapi tantangan atau persaingan yang semakin tajam utamanya dalam hal pencapaian tujuan perusahaan.

Disadari bahwa dalam usaha pengembangan mutu produksi, pada tahap tersebut mungkin terjadi penyimpangan yang tidak sesuai dengan rencana semula maka hal ini mungkin disebabkan oleh adanya keterbatasan tenaga manusia didalam proses produksi, keadaan/ kerusakan peralatan yang digunakan atau mungkin disebabkan faktor-faktor lain.

Menjamin agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar, maka perlu ada bagian tersendiri yaitu bagian pengawasan mutu, karena tanpa adanya pengawasan mutu, maka besar kemungkinan hasil akhir tidak sesuai dengan sasaran semula (standar).

Terperinci menurut Sofyan Assauri (2010 : 167) tentang pengawasan mutu bahwa:

- 1) Agar hasil produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan.
- 2) Mengusahakan agar biaya inspection dapat menjadi serendah mungkin.
- 3) Mengusahakan agar biaya desain produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
- 4) Mengusahakan agar biaya produksi menjadi serendah mungkin.

Harlo, (2010; 6) membagi dalam beberapa bagian, sebagai berikut:

- 1) *Increase production.*
- 2) *Lower unit cost.*
- 3) *Inproved employed morale*
- 4) *Better quality.*

Berikut ini dalam pengendalian kualitas mempunyai 3 (tiga) tahap pelaksanaan dalam proses produksi barang dan jasa, yaitu :

- 1) Pengendalian bahan mentah
- 2) Pengendalian selama proses produksi
- 3) Pengendalian hasil produksi akhir.

Berdasarkan ketiga tahap pengendalian ini juga di gambarkan oleh Elwood S. Buffa, (2008: 643), membagi 4 (empat) fase umum dari pengendalian kualitas, yaitu :

- 1) *Policy levela in determining desired market level of quality.*
- 2) *The engineering design stage during which quality levels spesified to achieve the market target levels.*
- 3) *The producing stage whan control over incoming raw materials and produktive overation and necesary to inplement the policies.*
- 4) *The use stage in the field where instalation can effect final quality and where the guarantee of quality and erfotmance must the made effective.*

Berdasarkan keempat tingkatan ini dapat dijelaskan hubungan kerjasama secara bersama-sama dapat dilihat dari keempat hal tersebut di atas, dengan beberapa hubungannya. Sesuai dengan penjelasan diatas, menunjukkan empat tahap dalam pengendalian mutu melalui perencanaan, produksi dan distribusi. Hal yang dijelaskan oleh Buffa ini adalah pengendalian mutu secara keseluruhan dalam perusahaan.

Tahap pertama, menunjukkan pimpinan perusahaan yang seharusnya mengadakan kebijaksanaan mutu terlebih dahulu dalam hubungannya dengan tinjauan pasar, biaya *investasi retularen on invesmen* (pengambilan investasi) yang potensial serta faktor-faktor saingan.

Tahap kedua, diadakan penentuan mutu yang akan dapat diproduksi ditentukan oleh designer. Disini tentu dipertimbangkan mengenai bahan baku, cara memprocessing dan jasa-jasa yang diproduksi.

Pada tahap ketiga, barulah diadakan pengendalian mutu dalam proses produksi yaitu ada tiga, sebagai berikut :

- 1) Pemeriksaan pengendalian mutu dan bahan baku
- 2) Pemeriksaan dan pengendalian mutu bahan baku
- 3) Pemeriksaan dalam pengujian produk yang dihasilkan.

Perusahaan yang melaksanakan pengendalian produksi untuk mengarah pada spesifikasi yang akan ditentukan oleh mutu produk, maka diperlukan suatu ketelitian dalam *quality control* dan pemeriksaan yang lebih cermat.

Perlu juga diketahui bahwa dalam usaha bagaimana untuk menghasilkan produk, tentu memerlukan sejumlah tenaga kerja. Demikian pula halnya dalam usaha produksi *quality control* khususnya Minyak. Analisis pengendalian mutu produk khususnya Minyak memerlukan tenaga kerja *quafied* untuk ditempatkan dalam gudang supaya terjamin dari kontinuitas perusahaan mengenai mutu produk.

Melaksanakan usaha pengendalian dalam produksi khususnya pada Minyak kelapa Sawit merupakan sumber pembahasan, sehingga proses kegiatan

dari berbagai produksi yang dirubah dalam bentuknya oleh perusahaan yang menggunakan dalam bentuk barang/ jasa atau produksi di mana beberapa barang dan jasa yang disebabkan hasil yang diinginkan perusahaan dapat terjamin dari kontinuitas.

Setiap pimpinan memiliki manajemen tersendiri, sehingga kepemimpinan pada bawahannya terarah dan efisien. Artinya walaupun faktor-faktor tertentu harus dimiliki, tapi manajemen penting untuk dimiliki. Oleh karena itu faktor produksi terdapat kesenjangan produktivitas yang dihasilkan oleh para pelaksana antara produktivitas sekarang dengan produktivitas yang lalu. Pada kenyataannya produksi yang dikaitkan dengan pengendalian memang agak sulit dipisahkan, antara satu dengan yang lainnya.

Pemeriksaan dikaitkan dengan produksi berarti harus menggunakan tenaga kerja yang pernah mengadakan pelatihan, atau minimal mempunyai pengalaman kerja pada perusahaan lain.

Akhirnya dapat disimpulkan bahwa hanya ada 3 (tiga) tahap pelaksanaan *quality control* dalam proses yaitu :

1. Sebelum produksi dimulai
2. Sebelum proses dimulai
3. Sesudah produksi dilaksanakan

Adapun peralatan yang digunakan dalam pelaksanaan *quality control* (pengawasan produk) menurut Hoffman, (2009: 209), adalah :

- 1) Panca indra, misalnya mengetahui mutu sawit yang baik, dapat dilihat dengan mata.

- 2) Mempergunakan alat, diukur dengan membandingkan produksi yang lain dengan kapasitas yang sama dan bahan baku.
- 3). Menggunakan metode statistik, yang lazim disebut "statistical quality control".

#### **D. Pengertian dan Unsur-Unsur Biaya**

Sebagai salah satu hal yang perlu diperhatikan dalam menghasilkan suatu produk baik berupa barang maupun jasa adalah besarnya biaya yang dikorbankan. Oleh karena itu sebelum menjalankan kegiatan operasi, maka diperlukan konsep biaya yang merupakan informasi bagi manajemen. Hal ini sangat penting dalam menghitung harga pokok produksi, menyatakan penganalisaan dalam hubungannya antara biaya dengan volume produksi yang diharapkan, serta merupakan informasi dalam estimasi laporan rugi/laba dan juga memberi kan informasi yang berguna bagi manajemen dalam menetapkan suatu kebijaksanaan.

Unsur manajemen dalam menentukan setiap kebijaksanaan yang akan dilaksanakan, maka biaya harus dipertimbangkan dengan baik jika dihubungkan dengan masalah pendapatan yang hendak dicapai perusahaan.

Perusahaan dalam melakukan kegiatan produksi untuk menciptakan barang atau jasa diperlukan pengorbanan dari faktor-faktor produksi. Nilai pengorbanan dari faktor-faktor yang dikeluarkan untuk proses produksi ini, biasanya dinamakan *cost* atau biaya. Hubungannya dengan analisis penetapan harga pokok penjualan, maka terlebih dahulu dikemukakan beberapa pengertian biaya yang merupakan baris dalam analisa untuk selanjutnya.

Penulis mengutip definisi menurut Mulyadi (2007; 3), menyatakan bahwa Biaya adalah pengorbanan dari unsur-unsur biaya yang diukur dalam satuan uang, yang diciptakan untuk mencapai tujuan tertentu.

Berbicara mengenai masalah biaya merupakan suatu masalah yang sudah cukup lama, oleh karena didalamnya dapat terlihat dua pihak yang saling berhubungan. Winardi (2008; 147 ), menyatakan bahwa bilamana kita memperhatikan biaya-biaya yang harus dikeluarkan untuk suatu proses produksi, maka dapat dibagi ke dalam dua sifat, yaitu yang merupakan biaya bagi produsen adalah untuk mendapat bagi pihak yang memberikan factor produksi yang bersangkutan.

Biaya konsumen atau biaya yang dikeluarkan untuk memperoleh alat pemuas dengan kebutuhannya atau merupakan pendapatan bagi pihak yang memberikan alat pemuas kebutuhan tersebut. Ikatan Akuntansi Indonesia, (2012; 11), dikatakan bahwa Biaya (*cost*) adalah jumlah yang diukur dalam satuan uang, yaitu pengeluaran-pengeluaran dalam bentuk konstan atau dalam bentuk pemindahan kekayaan dalam pengeluaran modal saham, jasa yang disertakan atau kewajiban-kewajiban yang ditimbulkannya, dalam hubungannya dengan barang atau jasa-jasa diperoleh atau yang akan diperoleh.

Berdasarkan beberapa definisi biaya di atas, maka dapatlah dikatakan bahwa pengertian biaya yang dikemukakan adalah suatu hal yang masih merupakan pengertian secara luas oleh karena semua yang tergolong dalam pengeluaran secara nyata keseluruhannya termasuk biaya.



### E. Analisis *Break Even* Dalam Perencanaan Laba

Pada tingkat *break even* dapat ditentukan dengan tiga pendekatan yaitu pendekatan grafis dan pendekatan *trial and error*. Menurut Bambang Riyanto (2010: 293) penentuan tingkat break even sebagai berikut :

#### 1. Pendekatan Secara Matematis

- a) Penentuan jumlah penjualan minimal yang harus di capai agar permasalahan mencapai break even dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{BEP (dalam satuan)} = \frac{\text{Biaya Tetap}}{\text{Margin Persatuan Keuangan}}$$

Margin persatuan = Harga jual per unit - Biaya variabel per unit.

- b) Atas dasar sales dalam rupiah

$$\text{BEP (Rp)} = \frac{\text{FC}}{\text{VC}} + 1s$$

Dimana :

FC = Total biaya tetap

V = Total biaya variabel

S = Total nilai penjualan

## 2. Pendekatan secara grafis

Berdasarkan pengertian break even tersebut di atas maka apabila jumlah pendekatan dengan jumlah biaya yang diproyeksikan dengan suatu grafik, kita akan memperoleh grafik yang disebut "*break even chart*" (terlihat pada gambar dibawah ini :

CR

Sumber : Buffa (2008: 167)

Keterangan :

C = Total biaya

R = Penjualan

Q = Jumlah produk

S = Volume penjualan

BEP = *Break Even Point* (titik pulang pokok)

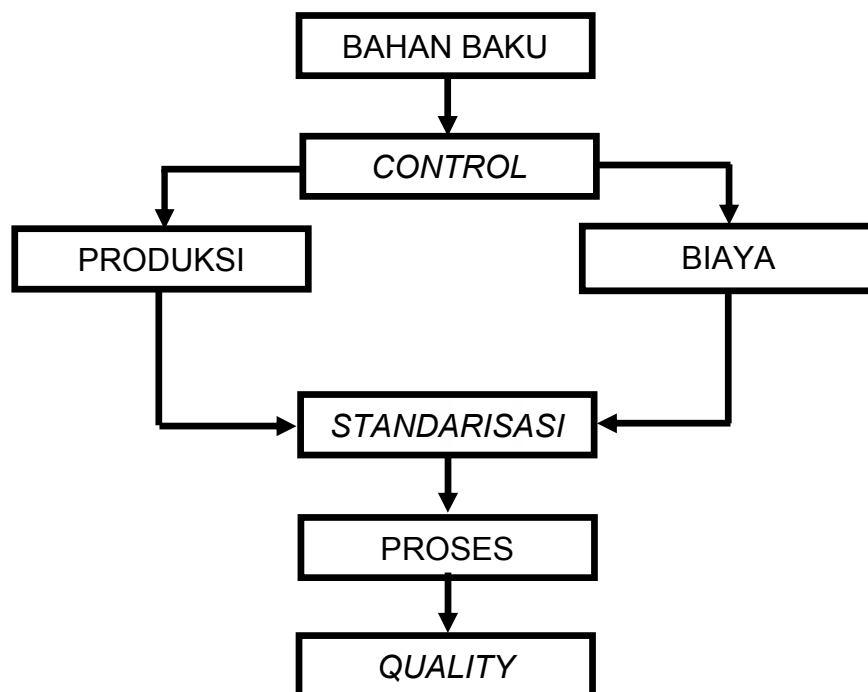
Dalam Grafik tersebut akan terdapat suatu titik perpotongan ini dapat disebut titik pulang pokok (*break even point*). Pada titik perpotongan ini dimana hasil penjualan sama dengan jumlah biaya-biaya tersebut, jadi perusahaan tidak memperoleh laba dan juga tidak menderita kerugian. Keuntungan baru akan diperoleh apabila jumlah produksi/ penjualan telah melebihi atau diatas titik pulang pokok.

## 3. Pendekatan *Secara Trial and Error*

Pendekatan secara *trial and error* oleh Bambang Riyanto (2008: 365) dikemukakan bahwa cara lain menentukan *break*

*even point* dapat pula dilakukan dengan metode coba-coba yaitu dengan cara menghitung keuntungan netto dan suatu volume produksi tertentu. Perhitungan tersebut bila menghasilkan keuntungan maka diambil volume penjualan/produksi yang lebih besar. Hal ini dilakukan seterusnya hingga dicapai volume penjualan/produksi penghasilan penjualan tepat sama dengan besarnya biaya total. Menghitung atas penentuan titik break even tergantung pada anggapan-anggapan yang digunakan dalam perhitungan tersebut. Anggapan itu merupakan suatu konsep fdasar atau dasar pemikiran yang harus ditetapkan.

#### F. KERANGKA PIKIR



Gambar 2.1

Kerangka Pikir

### **G. Hipotesis**

Setelah memperhatikan masalah yang dihadapi perusahaan ini, maka diajukan hipotesis, sebagai berikut: "Diduga bahwa, standarisasi biaya produksi yang dilakukan perusahaan dapat mendukung *quality control* yang diharapkan".

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **A. Daerah dan Waktu Penelitian**

Untuk memperoleh data yang dibutuhkan, maka penulis memilih perusahaan PT. MANAKARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Kelapa Sawit di Kabupaten Mamuju Propinsi Sulawesi Barat.

Waktu penelitian yang dibutuhkan waktu kurang lebih 2 (Bulan) bulan mulai dari Bulan April Sampai Mei

#### **B. Metode Pengumpulan Data**

Untuk mengumpulkan data serta keterangan yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini, maka digunakan metode penelitian studi kasus (*Case study method*) dan pengumpulan data melalui penelitian, sebagai berikut :

1. Penelitian pustaka (*library research*), yaitu penelitian yang dilakukan dengan jalan mengadakan telaah secara langsung terhadap beberapa buku sebagai bahan pustaka, serta karangan ilmiah yang erat kaitannya dengan masalah yang di atas.
2. Penelitian lapangan (*field reserch*), yaitu penelitian yang dilakukan dengan jalan mengadakan kunjungan secara langsung kepada obyek penelitian yang telah ditetapkan.

Untuk mengumpulkan data lapang yang diperlukan, digunakan tehnik/ metode, sebagai berikut:

- 1) Observasi, yaitu mengadakan pengamatan secara langsung terhadap obyek penelitian dengan jalan membuat suatu konsep mengenai masalah yang berhubungan judul Penelitian penulis.
- 2) Interview, yaitu tanya jawab yang dilakukan dengan pimpinan perusahaan dan beberapa staf yang langsung menangani masalah penjualan dan produksi.

### **C. Jenis dan Sumber Data**

#### a) Jenis Data

- Data *kualitatif*, yaitu data yang diperoleh dari perusahaan berupa informasi secara lisan maupun tertulis.
- Data *kuantitatif*, yaitu data yang diperoleh melalui perusahaan dalam bentuk angka-angka.

#### b) Sumber Data

Data primer, yaitu data yang diperoleh melalui pengamatan dan wawancara dengan Pimpinan Perusahaan PT.MANAKAARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Kelapa Sawit di Kabupaten Mamuju.

Data sekunder, adalah data yang diperoleh melalui dokumen-dokumen laporan perusahaan PT. MANKARRA UNGGUL LESTARI Pabrik Minyak Kelapa Sawit di Kabupaten Mamuju.

#### D. Metode Analisis

Untuk menguji sampai sejauhmana kebenaran hipotesis, maka penulis menggunakan peralatan statistik yang dalam hal ini adalah *statistical quality control*. Keadaan ini dapat digambarkan dengan bagan atau diagram pengendalian (*control chart*), di samping itu untuk pengawasan produk siap untuk di ekspor (yang sesuai dengan spesifikasi yang diminta importir).

Pengendalian *quality control* dengan peralatan statistik pengendalian mutu sebagai berikut :

$$P - \text{Chart} = \frac{X}{N}$$

Dimana :

P = Chart yaitu peralatan pengendalian mutu dengan melihat prosentse cacat dari hasil produksi

X = yaitu jumlah yang cacad

N = yaitu jumlah yang diamati atau jumlah sampel dikali dengan banyaknya sampel.

$$SP = \sqrt{\frac{P(1-P)}{N}}$$

Dengan menambahkan devisa standar untuk daerah batas peringatan dan daerah batas bertindak yang masing-masing di- sebut *Upper Control Limit* ( UCL ) dan *Lower Control Limit* ( LCL ). Sedangkan batas pengendalian dapat diketahui dengan menggunakan rumus di bawah ini :

$$UCL \text{ ( Upper Control Limit )} = P + Sp$$

$$LCL \text{ ( Lower Control Limit )} = P - Sp$$

## **F. Definisi Oprasional Variabel**

Untuk memberikan pemahaman yang sama, maka peneliti memberikan batasan definisi terhadap variable-variabel yang diteliti sebagai berikut:

### 1. Biaya Produksi

Dari beberapa pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa biaya produksi adalah biaya-biaya yang digunakan dalam proses produksi meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik jumlahnya lebih besar dibandingkan dengan jenis biaya lain.

### 2. *Quality Control*

Dari beberapa pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa *Quality Control* adalah system manajemen yang dinamis yang mengikutsertakan seluruh anggota organisasi dengan penerapan konsep dan teknik pengendalian kualitas untuk tercapainya kepuasan pelanggan dan yang mengerjakannya.



## **BAB IV**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **A. Sejarah Singkat Perusahaan**

Di Indonesia kelapa sawit adalah salah satu komoditi yang berkembang pesat dan merupakan salah satu penyumbang terbesar devisa non migas. Perkembangan ini dikarenakan oleh salah satu faktor yaitu kebutuhan akan minyak nabati yang meningkat setiap tahunnya seperti kebutuhan akan hasil industri hilir dari kelapa sawit yaitu minyak goreng, mentega, sabun, kosmetik dan lain sebagainya. Hal ini yang menjadi salah satu alasan bagi para pengusaha melihat peluang yang memberikan banyak keuntungan, ditambah dengan luas areal serta kondisi iklim di Indonesia yang cocok untuk dijadikan tempat untuk mengembangbiakkan tanaman kelapa sawit.

PT Manakarra Unggul Lestari merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang perkebunan serta pengolahan kelapa sawit yang terletak di Desa Kakullasan, Kecamatan Tommo, Kabupaten Mamuju, Provinsi Sulawesi Barat. PT Manakarra Unggul Lestari ini merupakan salah satu perusahaan yang bergabung didalam Group *Widya Corporation* yang juga memiliki perusahaan yang lainnya yang bergerak dalam bidang perkebunan dan pengolahan kelapa sawit yang tersebar diberbagai daerah di Indonesia.

1) Tahap persiapan pembangunan yang meliputi :

- PT Manakarra Unggul Lestari didirikan oleh Bapak Tjungwanara Njoman pada tanggal 1 Agustus 1997. Dimana PT Manakarra Unggul Lestari salah satu perusahaan yang bergerak pada bidang perkebunan kelapa sawit dan

pengolahan buah kelapa sawit menjadi minyak kelapa sawit (CPO), perusahaan yang berlokasi di Desa Kakullasan dan Desa Leling, Kecamatan Tommo, Kabupaten Mamuju, Sulawesi Barat dan berkantor pusat di Kompleks Harmoni Plaza Blok E15, Jalan Suryo Pranoto No.2 Jakarta Pusat (10130)

- Keputusan MPRS No. II tahun 1996 dengan "Agreement On The Economic Corporation Betwen The Coverment of the Cechslovakia The Socialist Republic and Republik of Indonesia "tanggal 01 Agustus 1996. Selanjutnya dengan SK. Gubernur KDH Tingkat I Sulawesi Selatan Nomor : 102/2/1997. Pada Pabrik Minyak Kelapa Sawit memperoleh cadangan lahan seluas 11.500 Ha yang terletak dikawasan Tommo Mamuju, Studi Kelayakan disusun oleh PT. Group *Widya Corporation* pada tahun 1996.

2) Tahap pelaksanaan pembangunan terdiri dari :

- Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Pertanian No. 133/KPTS/ORC/3/196 tanggal 15 Maret 1997.
- PT Manakarra Unggul Lestari memiliki luasan lahan sebanyak ± 9.350 ha, terdiri dari dua estate yaitu Tommo 1 dan Tommo 2. Tiap estate dibagi menjadi beberapa afdeling. Di estate Tommo 1 terdapat afdeling Salu Kanan, Salu Baitang dan Salu Lumu. Sedangkan esatate Tommo 2 terdiri dari afdeling Buttu Rumbia, Anak Wai, Salu Lassa, Salu Pattung, Buroso, Tikko dan Menara. Batas-batas wilayah pada perkebunan kelapa sawit PT Manakarra Unggul Lestari secara keseluruhan adalah sebagai berikut :

- Sebelah Utara : Sungai Lumut
- Sebelah Selatan : Sungai Tareppa
- Sebelah Timur : S.Leling dan Lokasi HTI (PT Intan Hutan Lestari)
- Sebelah Barat : Lokasi PT Intan Hutan Lestari

3) Tahap pelaksanaan pembangunan fisik oleh PT. Group Widya Corporation (Persero) yang meliputi :

- Pelaksanaan survey dan perencanaan berdasarkan kontrak antara perusahaan Negara Perkebunan PT. Group *Widya Corporation* ditanda tangani pada tanggal 28 Juli 1997.
- Pembangunan pabrik gula selesai pada tahun 1997 dan diresmikan oleh Presiden Republik Indonesia (BJ Habibie) pada tanggal 1 Agustus 1997 saat giling perdana.
- Dalam rangka menghadapi era globalisasi di Kawasan Timur Indonesia terhadap mutu, kualitas sumber daya untuk ditingkatkan mutu dan disiplin kerja masyarakat.

## **B. Struktur Organisasi**

Dalam mendukung kelancaran usaha bisnisnya, perkebunan kelapa sawit PT Manakarra Unggul Lestari memiliki struktur organisasi yang telah disusun secara baik. PT Manakarra Unggul Lestari masih dalam tahap pembangunan dan perluasan lahan sehingga Struktur Organisasi yang dimiliki masih banyak terdapat kekosongan pada beberapa posisi sehingga ada beberapa afdeling masih

dirangkap oleh satu asisten yang sama. Selain itu karena PT Manakarra Unggul Lestari hanya memiliki Mini Mill dengan kapasitas 6 ton/jam sehingga hanya di pimpin oleh seorang Asisten Kepala (Askep). Di dalam pengelolaan Kebun PT Manakarra Unggul Lestari, kekuasaan tertinggi pada awalnya hanya dipimpin oleh seorang Estate Manager akan tetapi pada awal bulan Maret 2013 PT Manakarra Unggul Lestari dipimpin oleh seorang *Senior Manager* yang merupakan mutasi dari PT Unggul Widya Teknologi Lestari yang ditugaskan untuk memimpin PT Manakarra Unggul Lestari, dimana akan membawahi Estate Manager, Asisten Kepala (Askep) Pabrik, serta Staff dan seluruh karyawan yang ada di PT Manakarra Unggul Lestari. Untuk lebih jelasnya Struktur Organisasi PT Manakarra Unggul Lestari dapat dilihat pada **Lampiran 1**.

### **C. Uraian Tugas dan Tanggung Jawab**

Adapun uraian secara singkat tugas, wewenang dan tanggung jawab dari beberapa bagian yang ada di PT Manakarra Unggul Lestari sebagai berikut :

#### 1. *Senior Manager*

Adapun tugas dari *Senior Managery* yaitu :

- a. Mengkoordinasi penyusunan anggaran belanja perusahaan.
- b. Menandatangani dan mengecek dokumen, formulir dan laporan sesuai dengan prosedur yang berlaku.
- c. Mengarahkan kegiatan-kegiatan kepada Askep dan Asisten.
- d. Membina suasana kekeluargaan dan kerja sama yang baik antara asisten, karyawan dan warga serta memelihara keamanan.

Adapun wewenang dari *Senior Manager* yaitu :

- a. Menyetujui setiap kegiatan yang akan dilakukan di perkebunan.
- b. Menyusun dan melaksanakan kebijakan umum perkebunan sesuai dengan norma pedoman dan instruksi dari pimpinan umum.
- c. Mengkoordinir semua kegiatan yang ada, seperti kepada setiap manajer dari masing-masing kebun.

Adapun tanggung jawab dari *Senior Managery* yaitu :

- a. Bertanggung jawab atas pengelolaan atas SDM yang tersedia secara efektif dan efisien, sehingga mampu menghasilkan kinerja yang optimal dengan biaya yang realistis.
- b. Mengkoordinir dan mengawasi proses penyusunan anggaran untuk seluruh biaya operasional yang ada di perkebunan setiap tahunnya.
- c. Bertanggung jawab atas seluruh kegiatan yang berlangsung di perkebunan.

## 2. *Estate Manager*

Adapun tugas dari *Estate Managery* yaitu :

- a. Melaporkan kondisi tanaman setiap bulannya kepada *Senior Manager*.
- b. Mengkoordinasikan setiap kegiatan yang berlangsung di kebun masing-masing.
- c. Menandatangani dan mengecek semua dokumen yang berkaitan dengan kebun yang berada dibawah pengawasannya.

Adapun wewenang dari *Estate Managery* yaitu :

- a. Menyetujui setiap kegiatan yang akan dilakukan di masing-masing estate.
- b. Mengkoordinir semua kegiatan yang ada, seperti kepada setiap Askep dari masing-masing estate.

Adapun tanggung jawab dari *Estate Managery* yaitu :

- a. Bertanggung jawab atas semua kegiatan yang berlangsung di estate tersebut.
- b. Bertanggung jawab atas laporan atas hasil yang diperoleh setiap bulannya.

### 3. *Asisten Kepala (Askep)*

Adapun tugas dari Askep yaitu :

- a. Mengawasi semua kegiatan asisten.
- b. Melaporkan data serta kegiatan kepada manajer.
- c. Mengkoordinasi perencanaan dan pelaksanaan kegiatan asisten.

Adapun wewenang dari Askep yaitu :

- a. Mengajukan saran dan usulan untuk meningkatkan efisiensi dari setiap kegiatan yang dilakukan.
- b. Memberikan arahan kepada setiap asisten maupun karyawan.

Adapun tanggung jawab dari Askep yaitu :

- a. Bertanggung jawab atas setiap produksi yang dihasilkan maupun yang direncanakan oleh kebun tersebut.
- b. Bertanggung jawab atas jalannya setiap kegiatan yang dilakukan oleh setiap asisten dll.

#### 4. *Asisten Afdeling*

Adapun tugas dari Asisten yaitu :

- a. Mengawasi setiap pekerjaan yang dilakukan oleh seluruh mandor.
- b. Membuat RKB (Rencana Kerja Bulanan).
- c. Membuat RKH (Rencana Kerja Harian)
- d. Menyusun setiap kebutuhan dari afdeling yang ditangani.
- e. Melakukan pengawasan terhadap jumlah produksi yang dihasilkan setiap harinya.

Adapun wewenang dari Asisten yaitu :

- a. Menentukan jumlah kebutuhan dari afdeling yang ditangani.
- b. Mengendalikan semua kegiatan yang dilakukan di afdeling.
- c. Menentukan target produksi serta penggunaan bahan baku dalam setiap kegiatan.
- d. Mengambil tindakan yang tepat saat menghadapi masalah.

Adapun tanggung jawab dari Asisten yaitu :

- a. Bertanggung jawab atas kelancaran kegiatan di setiap afdeling.
- b. Bertanggung jawab atas kuantitas, kualitas serta jenis produksi yang dihasilkan.
- c. Bertanggung jawab atas kebersihan lingkungan kerja di kantor afdeling.

#### 5. *Kasie/KTU (Kepala Tata Usaha)*

Adapun tugas dari KTU yaitu :

- a. Melaksanakan pekerjaan yang diinstruksikan oleh pengurus kebun.
- b. Membuat jurnal voucher.
- c. Membuat laporan permohonan dana.
- d. Membuat laporan penerimaan dan pengeluaran kebun.

Adapun wewenang dari KTU :

- a. Mensupervisi bawahan dalam rangka pelaksanaan ataupun pembuatan laporan keuangan.
- b. Menandatangani seluruh dokumen yang berkaitan dengan permintaan dana dari setiap bagian.
- c. Menyetujui permintaan dana dari setiap bagian.

Adapun tanggung jawab dari KTU yaitu :

- a. Bertanggung jawab atas pelaksanaan laporan keuangan kebun.
- b. Bertanggung jawab atas buku kas kebun beserta bukti-bukti pendukung kas.
- c. Bertanggung jawab atas seluruh kegiatan yang berkaitan dengan penggunaan dana.

#### **D. Proses Produksi**

Proses produksi mempunyai peranan yang sangat penting artinya bagi suatu perusahaan industri/ pabrik yang sebagai pengelolah bahan mentah menjadi barang jadi yang dapat dimanfaatkan kemudian akan disalurkan kepada konsumen atau langganan tertentu.



Sebelum penulis kemukakan proses produksi Minyak Kelapa sawit terlebih dahulu penulis kemukakan bahan-bahan baku yang digunakan. Bahan-bahan yang digunakan sebagai bahan baku dalam proses pembuatan Minyak, terdiri dari :

- Sawit
- Air Jerni
- Air Boiler
- Garam
- C.Soda
- HCL

Jadi proses produksi atau pembuatan Minyak ini dapat dikemukakan, sebagai berikut :

1) Proses Pengukusan

Sebagai kegiatan awal dari pengolahan adalah Pengukusan Sawit, sehingga memudahkan Proses pemerahan sebagai bahan baku utama Minyak. Hal ini dilakukan pada stasiun giliran. Prinsip kerja dari stasiun Pengukusan adalah sebagai alat pemisah antara bagian ampasnya dan Biji.

2) Stasiun pemerahan

Tahap Pemerahan Sawit untuk menghasilkan santan(Oil) dan memisahkan biji inti sawit (cernel) dari Tandang Buah Sawit (TBS)

3) Stasiun penguapan

Fungsi stasiun penguapan adalah untuk memisahkan atau menguapkan air yang terkandung dalam TBS sampai pada kekentalan tertentu. Santan (OIL)

hasil pemurnian mengandung air sekitar 80 - 85 % yang harus di uapkan agar pengambilan santan lebih mudah dilakukan.

Penguapan ini dilakukan dalam 2 (dua) tahap yaitu :

- Penguapan hingga terjadi pembentukan kristal dilakukan di stasiun kristalisasi.

- Untuk menaikkan konsentrasi hingga mendekati kejenuhan di stasiun penguapan.

Penguapan air umumnya dilakukan dengan 3 (tiga) cara :

- Menggunakan api sebagai pemanas
- Menggunakan uap sebagai bahan pemanas
- Membuat tekanan hampa untuk menurunkan titik didih.

Untuk mengambil Minyak yang terdapat dalam santan maka air harus dihilangkan terlebih dahulu dengan jalan di uapkan, mengingat sifat dari komponen santan tidak tahan pada suhu yang rendah pada waktu yang lama, maka penguapan air ini memakai alat penguap khusus yang dapat :

- a. Penguapan air sebanyak mungkin sampai di peroleh kekentalan tertentu.
- b. Menekan biaya sekecil mungkin, dalam hal ini pemakaian uap.
- c. Menekan kerusakan saccarosa karena lamanya dan waktu tinggal pada suhu rendah. Oleh karena itu perlu adanya penurunan titik didih, dengan jalan mengatur tekanan dalam ruang santan dalam hal ini tekanan dibuat rendah.

#### 4) Stasiun Kristalisasi

Fungsi stasiun kristalisasi adalah membentuk kristal minyak. Stasiun ini juga merupakan penguapan air lebih lanjut, untuk membentuk kristal minyak diperlukan larutan induk atau larutan Air Boiler, atau larutan Air Santan.

Untuk mengambil Minyak sebanyak-banyaknya dalam membentuk kristal dengan persyaratan tertentu, maka proses pemasakan dilakukan secara bertingkat.

Dalam proses kristalisasi dikenal tingkatan kejenuhan sebagai berikut :

- a. Daerah encer, adalah daerah dimana terjadi kelarutan HCL.
- b. Daerah meta mantap, pada daerah ini molekul-molekul hanya mampu menempatkan diri pada inti kristal.
- c. Daerah pertengahan, pada daerah ini molekul HCL hanya akan mampu membentuk inti kristal jika terdapat penambahan kristal dalam larutan.
- d. Daerah goya, pada daerah ini molekul HCL mampu membentuk inti kristal dengan sendirinya tanpa adanya tambahan kristal.

Dengan adanya daerah yang dipengaruhi oleh konsentrasi, juga dipengaruhi oleh suhu, dengan adanya menurun suhu akan meningkatkan nilai kejenuhan.

#### 5) Stasiun pemutaran dan penyelesaian

##### a. Stasiun pemutaran

Pemisahan dilakukan dalam suatu alat yang disebut penyaringan yang memakai gaya sentrifugal sebagai kekuatan pendorongnya, karena adanya

gaya ini maka massa campuran akan terlempar menjauhi titik pusat berputarnya.

Berhubung dengan adanya kristal akan bertahan dalam saringan itu, sedangkan cairannya akan menerobos keluar. Namun demikian masih dijumpai adanya kotoran yang masih menempel pada kristal santan, dan kotoran ini biasanya kering sehingga untuk menghilangkannya dilakukan dengan menyemprotkan air pada putaran.

Untuk mendapatkan mutu kristal yang baik maka dilakukan pemutaran ganda, dimana kristal santan hasil pemutaran pertama di tambahkan air/klare di dalam peti campuran. Kerana gesekan dari sudut-sudut pencampuran, maka terjadi gesekan antara kristal-kristal, dalam hal ini akan mengakibatkan terlepasnya lapisan film strop. Selanjutnya dilakukan pemutaran kedua yang menghasilkan kristal Minyak yang lebih bersih. Sedangkan larutan pencuci yang keluar dari saringan di tampung dalam peti klare. Kristal dengan kemurnian yang tinggi serta ukuran yang tertentu diambil sebagai Minyak.

b. Stasiun penyelesaian dan gudang

Kualitas Minyak produk ditentukan oleh BP3C yang meliputi :

- P o l
- Nilai remisi reduksi
- Ukuran kental (besar butiran)

Nilai daya tahan penyimpanan Minyak harus berkisar C.2 sehingga minyak dapat disimpan selama 1X24 jam didalam Drum Penyimpanan.

## **BAB V**

### **ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Jenis-Jenis Biaya Produksi**

Perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju dalam melaksanakan fungsi sebagai pengelolah hingga jadi Minyak Kelapa, sehingga pemasarana di serahkan kepada Dolog yang akan melaksanakan distribusi pada beberapa perusahaan atau pertokoan yang sudah resmi ditunjuk oleh PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju.

Dalam pengelolaan pabrik minyak memang memerlukan waktu yang cukup, karena mulai pengolahan bahan baku, seperti penanaman sawit, hingga bahan tambahan lainnya yang sering menghambat percepatan.

Selanjutnya perlu ditambahkan bahwa perusahaan yang tenteram terus menerus, perusahaan membeli bahan baku, mambayar upah buruh untuk mengelola bahan baku tersebut dan mengeluarkan biaya-biaya lainnya yang dikeluarkan sehingga bahan baku tersebut dapat diubah menjadi barang jadi. Proses ini berulang kembali karena setelah produk jadi akan digunakan untuk membeli bahan baku membayar upah buruh dan seterusnya.

Kemudian dalam menetapkan usru-unsur biaya menurut jenis biaya selama proses produksi berlangsung yang dikorbankan pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju sebagai berikut :

1) Biaya bahan baku

- Sawit

- Air
  - Air Boiler
  - Calcium Carbonat
  - Dan lain-lain.
- 2) Biaya tenaga kerja langsung
- Gaji dan upah karyawan
  - Biaya kesejahteraan
  - Biaya lembur
- 3) Biaya overhead pabrik
- Biaya tenaga kerja tidak langsung
  - Bahan pengolahan
  - Bahan kantong
  - Bahan bakar dan listrik
  - Minyak pelumas
  - Biaya angkut
  - Jalan dan jembatan
  - Biaya pemeliharaan mesin dan instalasi
  - Biaya penyusutan gedung

## **B. Analisis Varians Bahan Baku, Tenaga Kerja dan Overhead Pabrik**

Dalam proses perkembangan industri pabrik minyak kelapa sawit, maka diperlukan informasi-informasi yang cukup untuk dapat mengelolah perusahaan

dengan baik. Di antaranya berbagai macam informasi, maka masalah biaya perlu diperhatikan dan data biaya diperoleh melalui sistem akuntansi biaya.

Penentuan biaya produksi adalah tugas akuntansi biaya yang harus mengikuti aliran fisik dari produksi, kemudian menetapkan pencatatan dan analisa dari informasi biaya yang diikutinya, secara efektif dan efisien selama proses produksi berlangsung biaya yang terjadi meliputi :

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

Dalam kaitannya dengan uraian di atas, akan disajikan standar pembebanan dan realisasi pembebanan sesungguhnya Biaya Bahan Baku. Tenaga Kerja Langsung dan biaya overhead pabrik.

#### 1. Analisis Varians Biaya Bahan Baku

Salah satu yang ingin dicapai oleh perusahaan adalah untuk peningkatan kelangsungan hidup perusahaan dengan memperoleh laba yang maksimal dari aktivitas usaha. Untuk menunjang terwujudnya sasaran dari perusahaan maka perlu ditunjang dengan adanya penggunaan biaya produksi. Biaya produksi adalah biaya yang dialokasikan untuk mengolah bahan baku menjadi produk jadi.

Untuk menunjang penggunaan biaya bahan baku yang lebih efisien, maka perlu ditunjang dengan adanya pembebanan biaya bahan baku pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju. Dalam menjalankan fungsi industri pabrik minyak kelapa sawit, maka perusahaan menetapkan besarnya biaya

bahan baku yang akan dibebankan terlebih dahulu akan disajikan anggaran biaya bahan baku dan realisasi

biaya bahan baku, pada tabel berikut ini.

**Tabel 5.1**  
**Realisasi Kebutuhan Bahan Baku Dalam**  
**Memproduksi Minyak PT.Mul Paabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju**  
**Untuk Periode Tahun 2015**

<b>Tahun Produksi 2015</b>	<b>Real Production Q</b>	<b>Real Sales Rp.</b>	<b>Biaya B. Baku Rp.</b>
Januari	1,391,040	75,116,160	15,023,232
Februari	1,497,540	80,867,160	16,173,432
Maret	2,036,800	109,987,200	21,997,440
April	2,134,810	115,279,740	23,055,948
Mei	1,815,210	98,021,340	19,604,268
Juni	1,678,200	90,622,800	18,124,560
Juli	1,535,890	82,938,060	16,587,612
Agustus	1,913,210	103,313,340	20,662,668
September	2,000,950	108,051,300	21,610,260
Oktober	2,588,210	139,763,340	27,952,668
November	2,224,130	120,103,020	24,020,604
Desember	1,727,520	93,286,080	18,657,216
<b>Total</b>	<b>22,543,510</b>	<b>1,217,349,540</b>	<b>243,469,908</b>

Sumber : PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju, dan diolah kembali.

Berdasarkan Tabel 5.1 diatas, Realisasi Biaya Bahan Baku yang di gunakan pada tahun 2015, sebanyak 20% Real Sales, dan bahan baku ini diperoleh dari Afdeling masing-masing.Perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju biasanya menganggarkan bahan baku yang akan digunakan selama satu periode, tapi bagian produksi membuat suatu perencanaan, sehingga pada umumnya



bahan baku yang dipersiapkan harus tetap atau lebih atau kurang di tinjau dari hasil panen

## 2. Varians Biaya Tenaga Kerja Langsung

Dalam menjalankan fungsi perusahaan, maka perlunya perusahaan menerapkan besarnya biaya tenaga kerja langsung yang akan dibebankan, terlebih dahulu akan disajikan anggaran biaya tenaga kerja langsung dan realisasi biaya tenaga kerja langsung. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel di bawah ini

**Tabel 5.2**  
**Realisasi Kebutuhan Tenaga Kerja Langsung Dalam**  
**Memproduksi Minyak PT.Mul Paabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju**  
**Untuk Periode Tahun 2015**

<b>Tahun Produksi 2015</b>	<b>Real Production Q</b>	<b>Real Sales Rp.</b>	<b>B. T. Kerja Rp.</b>
Januari	1,391,040	75,116,160	9,013,939
Februari	1,497,540	80,867,160	9,704,059
Maret	2,036,800	109,987,200	13,198,464
April	2,134,810	115,279,740	13,833,569
Mei	1,815,210	98,021,340	11,762,561
Juni	1,678,200	90,622,800	10,874,736
Juli	1,535,890	82,938,060	9,952,567
Agustus	1,913,210	103,313,340	12,397,601
September	2,000,950	108,051,300	12,966,156
Oktober	2,588,210	139,763,340	16,771,601
November	2,224,130	120,103,020	14,412,362

Desember	1,727,520	93,286,080	11,194,330
Total	22,543,510	1,217,349,540	146,081,945

Sumber : PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju

Berdasarkan table 5.2 diatas, Realisasi Penggunaan Biaya Tenaga Kerja Langsung. Dengan varians 12% dri Real Sales, dengankata laian Varians sebesar 0,12, semua tenaga kerja digunakan adalah tenaga yang disesuaikan dengan kebutuhan produksi

### 3. Analisis Varians Biaya Overhead

Yang ingin dicapai oleh perusahaan adalah untuk peningkatan kelangsungan hidup perusahaan dengan memperoleh laba yang maksimal dari aktivitas usaha. Untuk menunjang terwujudnya sasaran dari perusahaan maka perlu ditunjang dengan adanya penggunaan biaya Biaya Overhead. Biaya Overhead adalah biaya yang dialokasikan untuk mengelolah Biaya Tidak Langsung

Untuk menunjang penggunaan Biaya Overhead yang lebih efisien, maka perlu ditunjang dengan adanya pembebanan Biaya Overhead pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju. Dalam menjalankan fungsi industri pabrik minyak kelapa sawit, maka perusahaan perusahaan menetapkan besarnya Biaya Overhead yang akan dibebankan dan disajikan anggaran Biaya Overhead dan realisasi Biaya Tidak Langsung, pada tabel berikut ini.

**Tabel 5.3**  
**Realisasi Kebutuhan Biaya Overhead Dalam**  
**Memproduksi Minyak PT.Mul Paabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju**  
**Untuk Periode Tahun 2015**

<b>Tahun Produksi 2015</b>	<b>Real Production Q</b>	<b>Real Sales Rp.</b>	<b>Biaya Overhead Rp.</b>
Januari	1,391,040	75,116,160	3,755,808
Februari	1,497,540	80,867,160	4,043,358
Maret	2,036,800	109,987,200	5,499,360
April	2,134,810	115,279,740	5,763,987
Mei	1,815,210	98,021,340	4,901,067
Juni	1,678,200	90,622,800	4,531,140
Juli	1,535,890	82,938,060	4,146,903
Agustus	1,913,210	103,313,340	5,165,667
September	2,000,950	108,051,300	5,402,565
Oktober	2,588,210	139,763,340	6,988,167
November	2,224,130	120,103,020 93,286,080	6,005,151
Desember	1,727,520	75,116,160	4,664,304
<b>Total</b>	<b>22,543,510</b>	<b>1,217,349,540</b>	<b>60,867,477</b>

Sumber : PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju

Dan diolah kembali berdasarkan table 5.2 diatas, Realisasi Biaya Overhed produksi sebesar 5% dari real sales, atau pada tingkat Varians 0,05

#### 4. Varians Biaya Tetap (*Fixed Cost*)

Biaya ini disarankan untuk kebutuhan kantor yang bersifat tetap dan tidak terkait terhadap Volume Produksi melainkan biaya-biaya yang harus dibayarkan setiap bulannya pas-pas biaya seperti gaji kariawan tetap, alat tulis kantor dan biaya operasional lainnya yang bersifat tetap

**Tabel 5.4**  
**Realisasi Kebutuhan Biaya Tetap**  
**PT.Mul Paabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju**  
**Untuk Periode Tahun 2015**

<b>Tahun Produksi 2015</b>	<b>Real Production Q</b>	<b>Real Sales Rp.</b>	<b>Biaya Tetap Rp.</b>
Januari	1,391,040	75,116,160	25,539,494
Februari	1,497,540	80,867,160	29,112,178
Maret	2,036,800	109,987,200	40,695,264
April	2,134,810	115,279,740	43,806,301
Mei	1,815,210	98,021,340	34,307,469
Juni	1,678,200	90,622,800	30,811,752
Juli	1,535,890	82,938,060	31,516,463
Agustus	1,913,210	103,313,340	39,259,069
September	2,000,950	108,051,300	39,978,981
Oktober	2,588,210	139,763,340	48,917,169
November	2,224,130	120,103,020	46,840,178
Desember	1,727,520	93,286,080	33,582,989
<b>Total</b>	<b>22,543,510</b>	<b>1,217,349,540</b>	<b>444,367,307</b>

Sumber : PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju

Berdasarkan Tabel 5.4 diatas, menggunakan biaya tetap (Fixed Cost) diatas, selama satu periode tahun 2015 adalah bervariasi, diantara Limited terendah sebesar 34% dan Limited tertinggi 39%, dengan biaya tetap ini tidak mengalami fluktuasi jumlah produksi atau besaran Net Sales setiap bulannya.

#### 5. Realisasi Margin (Keuntungan Kotor) dari *Net Sales*

Margin (Keuntungan Kotor) mendapatkan hasil yang di hitung dari penggunaan Net Sales dengan biaya Variabel ditambahkan biaya tetap (Fised

Cost) dimana keuntungan kotor tersebut belum termasuk potongan pajak dan beban-beban lainnya.

**Tabel 5.5**  
**Realisasi Margin (Laba Kotor)**  
**PT.Mul Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju**  
**Untuk Periode Tahun 2015**

<b>Tahun Produksi 2015</b>	<b>Real Production Q</b>	<b>Real Sales Rp.</b>	<b>Margin (Laba Kotor) Rp.</b>
Januari	1,391,040	75,116,160	21,783,686
Februari	1,497,540	80,867,160	21,834,133
Maret	2,036,800	109,987,200	28,596,672
April	2,134,810	115,279,740	28,819,935
Mei	1,815,210	98,021,340	27,445,975
Juni	1,678,200	90,622,800	26,280,612
Juli	1,535,890	82,938,060	20,734,515
Agustus	1,913,210	103,313,340	25,828,335
September	2,000,950	108,051,300	28,093,338
Oktober	2,588,210	139,763,340	39,133,735
November	2,224,130	120,103,020	28,824,725
Desember	1,727,520	93,286,080	25,187,242
<b>Total</b>	<b>22,543,510</b>	<b>1,217,349,540</b>	<b>322,562,903</b>

Sumber : PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju

Berdasarkan Tabel 5.5 diatas Margin atau laba kotor perusahaan ini bervariasi setiap bulannya, diman masing-masing yang terendah sebesar 24% dan yang tertinggi 29%

### C. Sistem dan Prosedur Pengendalian

Sebagaimana telah diuraikan bahwa teknik pengendalian kualitas produksi secara statistik ke dalam bentuk bagan bersama dengan rumus yang akan diaplikasikan pada proses kegiatan produksi, juga menyangkut konsep penggunaannya untuk menyusun suatu bagan pengendalian (control chart). Adapun konsep penyusunan bagan pengendalian tersebut berdasarkan acceptance sampling dan proses kontrol.

Kedua konsep tersebut merupakan dasar kegiatan untuk menyusun suatu bagan pengendalian yang disesuaikan dengan keadaan dengan permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan.

Peralatan yang digunakan oleh penulis untuk membuat bagan pengendalian (control chart) dari PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju adalah "Proses Control" kedalam bentuk bagan (control) chart for atributes. Bagan pengendalian atribut yang digambarkan adalah merupakan hasil dari proses kontrol di mana dasarnya prosentase cacat secara bervariasi akan tercermin di dalam bagan tersebut. Untuk acceptance sampling menggunakan pendekatan distribution dengan probabilitas (kemungkinan di tolak atau diterimanya produk secara keseluruhan berdasarkan sampel yang ditarik).

Pada dasarnya Bagan pengendalian (control chart) terdiri dari atas pengendalian untuk atribut dan juga pengendalian untuk variable (control chart for variable).

Adapun alasan-alasan yang dapat dikemukakan penulis di dalam menggunakan peralatan bagan pengendalian ini adalah sebagai berikut :

- a. PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju menerapkan peralatan statistical quality control di dalam mengadakan pengendalian kualitas terhadap hasil produksinya.
- b. Pada keadaan hasil produksi sawit yang telah terpilih pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju menunjukkan adanya dua klasifikasi yang dapat diterima first grade (klass satu) dan second grade (klass dua). Kedua jenis produk di atas dianggap sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Sedangkan yang cacad/rusak ditolak karena tidak sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan.
- c. Untuk melihat besarnya jumlah prosentase cacad yang terjadi secara bervariasi pada suatu periode tertentu dari kegiatan proses produksi sawit dan penyebab-penyebab insidental untuk diklasifikasikan guna perumusan dari langkah-langkah yang akan ditempuh dalam hubungannya dengan pengendalian kualitas.
- d. Untuk melihat apakah selama ini proses produksi minyak kelapa sawit pada perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju berjalan dengan normal atau tidak. Keempat alasan penulis kemukakan tersebut di atas, maka akan tercermin pada bagan pengendalian yang dibuat berdasarkan dari data produksi dalam bentuk kuantitatif dengan sampel mutu.

Adanya tindakan-tindakan kualitas produk yang dapat diterima oleh perusahaan yaitu first grade dan second grade ini bukan berarti adanya yang cacad di dalam proses produksi akan tetapi yang dapat membedakan dari kedua

tingkatan itu dapat dilihat dari kondisi fisik kelapa sawit dimana pada fist grade itu kondisi fisiknya masih bagus pada saat tiba dilokasi pabrik. Sedangkan second grade biasanya kondisi fisiknya mengalami sedikit perubahan/ lembek pada saat tiba di tempat proses.

Tindakan-tindakan kualitas yang diterima di atas keduanya melalui proses yang sama untuk menjadi finished good yang siap untuk dipasarkan atau di ekspor ke Negara Malaysia, Singapura dan Jepang.

Adapun peralatan yang digunakan oleh perusahaan juga dapat disebut dengan F chart untuk mengukur rata-rata kejadian penyimpangan secara bervariasi, seperti halnya yang dibahas pada halaman depan. Bagan ini membentuk tiga buah garis horizontal masing-masing garis atas (Upper Control Limit), garis menengah (control line) dan garis bawah (lower control limit) yaitu suatu garis yang menunjukkan rata-rata penyimpangan yang terjadi selama satu periode. Kegunaan penentuan dari ketiga garis ini adalah untuk melihat sejauhmanakah terjadi penyimpangan-penyimpangan produksi baik yang cacat maupun variasi produk yang dapat ditolerir.

Di samping itu merupakan suatu alat pengawasan terhadap produk yang telah selesai, untuk menentukan apakah produk yang siap di ekspor sesuai dengan spesifikasi yang diminta untuk lokal.

Perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju yang telah memperoleh sawit, dan sawit tersebut yang akan dikeloah menjadi minyak yang akan dipasar lokal atau di ekspor.



#### D. Analisis Break Even Dalam Perencanaan Laba

Untuk menganalisis Break Even Perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju Terlebih dahulu disajikan data, Perhitungan rugi laba sebagai berikut:

##### PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju

##### Perhitungan Rugi Laba

Periode, Januari-Desember 2015

Jumlah produksi	=22.543.510 Kg
Penjualan Rp.60x22.543.510	=Rp,1.352.610.600
Potongan Penjualan	=Rp, 135.261.060
Net Sales	Rp,1.217.349340

##### Biaya Variabel:

✓ Bahan Baku	=Rp,243.469.908
✓ Tenaga Kerja	=Rp,146.081.945
✓ Overhead	<u>=Rp,60.867.477</u>
	<u>Rp,450.419.330</u>
Total Biaya Variabel	Rp,766.930.210
Total Biaya Tetap	<u>Rp,444.367.307</u>
Margin (Laba Kotor)	Rp,322.562.903

Sumber: PT.MUL Pabrik Kelapa Sawit Mamuju

Dan diolah kembali berdasarkan Laporan Laba/Rugi, Jumlah dapat di hitung dan dianalisis Break Event Point, Sebagai berikut:

## 1. Pendekatan Secara Matematis

### a. Penentuan jumlah penjualan minimal yang harus dicapai

agar permasalahan mencapai break even dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{BEP (dalam satuan)} = \frac{\text{Biaya Tetap}}{\text{Margin persatuan barang}}$$

Margin persatuan = Harga jual per unit - Biaya variabel per unit.

### b. Atas dasar sales dalam rupiah

$$\begin{aligned} \text{BEP (Rp)} &= \frac{444.367.307}{450.419.330} \\ &= 1 - \frac{1.352.610.600}{450.419.330} \\ &= 0,67 \end{aligned}$$

Dimana :

FC = Total biaya tetap

V = Total biaya variabel

S = Total nilai penjualan

## 2. pendekatan secara Kuantity

Penentuan jumlah penjualan minimal yang harus dicapai

$$\text{BEP (Q)} = \frac{F}{1-(V/P)}$$

. Atas dasar sales dalam Kuantity

$$\text{BEP (Q)} = \frac{444.367.307}{1-(450.419.330/1.352.610.600)}$$

$$= \frac{444.367.307}{1-0,33}$$

$$= \frac{444.367.307}{0,67}$$

$$Q = 297.726.096 \text{ Kg}$$

Dimana :

$F$  = Total biaya tetap

$V$  = Total biaya variabel

$P$  = Total nilai penjualan

Hal ini ditetapkan atas dasar lebih berhati-hati dan dengan pengawasan yang lebih ketat, batasan yang telah disebut di atas adalah merupakan gerak pengawasan yang dapat ditolerir.

Dengan perhitungan di atas, maka diperlihatkan bahwa sebenarnya jumlah prosentase cacad yang terjadi pada periode berikutnya dapat ditekan sesuai dengan pedoman yang ada. Apabila hal tersebut di atas, maka dapat berjalan dengan normal berarti pengendalian mutu yang bersifat statistik dapat menunjukkan besarnya prosentase yang kejadiannya bervariasi..

pengendalian di atas ternyata ada beberapa item yang melampaui batas pengendalian, karena ada penyebab tertentu yang disebut assignable causes atau assignable variation, yang mungkin penyebabnya telah dikemukakan di muka yaitu pada bagian tertentu.

Untuk itu perlu ada penetapan standar bagi variasi normal, yaitu dengan cara pengeliminasi sampel tersebut yaitu item yang melampaui batas pengendalian yang normal, sehingga yang diperhitungkan adalah yang ada dalam batas pengendalian yang normal.

Pemanfaatan peralatan yang ada yang dapat diambil sebagai contoh di atas, dengan cara inilah bisa membawa normalkan keadaan penyimpangan yang

terjadi, maka perlu pengiliner seluruh item-item yang jauh dari luar Upper Control Limit (UCL) untuk menyusun dan membuat kembali suatu bagan pengendalian harus diperhitungkan berdasarkan item-item yang berada dalam Upper Control Limit.

Sebagai langkah-langkah yang harus ditempuh perusahaan agar produk yang akan dihasilkan berada pada batas quality control yang normal atau produk yang dapat diterima oleh importir, sebagai berikut :

- a. Perlu adanya peningkatan pengetahuan dan keterampilan te-naga kerja/karyawan buruh harian menyangkut cara pengo- lahan yang lebih baik.
- b. Peralatan-peralatan yang sudah harus perlu diadakan perbaikan/ penggantian.
- c. Untuk meringankan tugas tenaga kerja terutama pada tahap sortir, perlu memberikan informasi kepada para petani kelapa sawit di daerah mengenai cara-cara perawatan yang lebih efisien dan efektif.
- d. Memberikan insentive kepada para pekerja yang mencapai prestasi yang baik.
- e. Memberikan sanksi terhadap, pekerja yang lalai dari tugas yang diberikan.
- f. Perlu pula adanya penetapan standar kualitas yang lebih jelas.
- g. Segera digunakan pengendalian mutu secara statistik.

Langkah-langkah penyempurnaan tersebut di atas, merupakan penunjang yang sangat penting terhadap pencapaian tujuan perusahaan, yaitu terciptanya suatu jaminan kualitas.

### E. Analisis Pengendalian Mutu (Quality Control)

Dalam mengaplikasikan data dari peralatan yang digunakan dalam rangka quality control, pertama-tama penulis akan mengaplikasikan data perusahaan pengolahan kelapa sawit pada Perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju. Dalam penggunaan Quality Control dengan rumus sebagai berikut :

$$P - \text{Chart} = \frac{X}{N}$$

Dimana :

P = Chart yaitu peralatan pengendalian mutu dengan melihat prosentse cacat

X = yaitu jumlah yang cacad

N = yaitu jumlah yang diamati atau jumlah sampel dikali dengan banyaknya sampel.

$$SP = \sqrt{\frac{P(1-P)}{N}}$$

Rumus tersebut digunakan untuk mengetahui berapa prosentase kerusakan rata-rata dari sejumlah populasi, dengan ketentuan sebagai berikut :

UCL = Upper Control Limit

LCL = Lower Control Limit

Rumus di atas dapat ditentukan dengan dasar, yaitu : -

$$UCL = P + 3 SP$$

$$LCL = P - 3 SP$$

Dimana :

UCL = Batas pengendalian atas

LCL = Batas pengendalian bawah

P = Prosesntase cacad dari sampel yang diamati

3 SP = Tiga standar deviasi berarti tingkat kepercayaan (level of confidence) dari sampel yang digunakan sebanyak 99,7 %.

Dengan pengertian bahwa kemungkinan dari sampel yang diamati jatuh diluar 3 sigma convidence interval adalah sangat kecil, yaitu hanya sebesar 0,03 % dari 100 % perlu pengamatan. Pengaruh penempatan bahan yang ketat akan mempengaruhi kualitas sawit yang berada dalam batas kontrol semakin baik karena jumlah sampel semakin kecil, sehingga perusahaan terdorong untuk meningkatkan kualitas dalam metode proses pengolahan minyak yang lebih berhati-hati bekerja dalam pengendalian kualitas.

Kedua rumus batas pengendalian tersebut, maka dapat dihitung kesempatan antara kemauan perusahaan pada tingkat kemampuan daripada peralatan pabrikasi di dalam menghasilkan tingkat toleransinya diinginkan dapat mencerminkan tujuan daripada pengendalian kualitas (quality control) yaitu sedapat mungkin dapat menekan jumlah produk yang mengalami penyimpangan dari standar mutu tertentu.

Rumus-rumus itu akan diaplikasikan sesuai yang diperoleh yaitu data sampel dari hasil pengolahan petani sawit, sejumlah 4433 tandan setiap kali mengambil sampel selama Satu Periode (1 Tahun). Data tersebut dapat dilihat pada tabel, yang diperoleh dari perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju Berdasarkan data dari hasil produksi sawit segar yang mengalami cacad.

Dengan data tersebut di atas, maka dapat dilihat bahwa jumlah TBS yang diamati dalam setiap hari produksi adalah sebanyak 4,433 tandang (n). Sedangkan jumlah yang cacad dari TBS yang diamati adalah 1660 tandnag, jumlah populasi (n) adalah sebanyak 3744 tandnag. Dapat diketahui besarnya prosentase kerusakan secara merata dari jumlah populasi, perhitungannya, sebagai berikut :

$$\begin{aligned}
 P &= \frac{X}{N} = \frac{\text{Jumlah yang cacad dalam semua sampel}}{\text{jumlah sampel X Besar sampel}} \\
 &= \frac{1660}{12 \times 312,42} = \frac{1660}{3.744} = 4,433 \\
 SP &= \sqrt{P \frac{(1 - P)}{N}} \\
 &= \sqrt{\frac{(1 - 4,433)}{3.744}} \\
 &= \sqrt{\frac{15,218}{3744}} \\
 &= \sqrt{4,065} \\
 &= 0,064 \\
 3SP &= 3 \times 0,064 = 0,192
 \end{aligned}$$



Jadi untuk menghitung luasnya daerah penyimpangan terjadi secara bervariasi (Upper Control Limit dan Lower Control Limit) dapat dihitung, sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{UCL} &= P + 3 \text{ SP} \\ &= 4,433 + 0,192 = 4,625 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{LCL} &= P - 3 \text{ SP} \\ &= 4,433 - 0,192 = - 4,421 \end{aligned}$$

Dari hasil perhitungan di atas, nampaknya batas pengendalian yang normal yaitu 0,064 atau 6,4 % untuk batas atas, sedangkan - 0,192 atau - 19,2 % inilah pengendalian bawah. Hal ini tidak mungkin karena di bawah nol sehingga untuk batas pengendalian bawah adalah sama dengan nol.

Sedangkan rata-ratanya = 0,16 atau 16,1 %

## F. Hasil Analisis Regresi Ganda

**Variables Entered/Removed<sup>b</sup>**

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	CPO Deliver, CPO Produksi <sup>a</sup>		. Enter

a. All requested variables entered.

b. Dependent Variable: Olahan

**Model Summary**

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.991 <sup>a</sup>	.983	.979	225.18723

a. Predictors: (Constant), CPO Deliver, CPO Produksi

**ANOVA<sup>b</sup>**

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	2.627E7	2	1.314E7	259.066	.000 <sup>a</sup>
	Residual	456383.586	9	50709.287		
	Total	2.673E7	11			

a. Predictors: (Constant), CPO Deliver, CPO Produksi

b. Dependent Variable: Olahan

**Coefficients<sup>a</sup>**

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	821.672	382.072		2.151	.060
	CPO Produksi	4.471	.231	.985	19.364	.000
	CPO Deliver	.042	.173	.012	.242	.814

a. Dependent Variable: Olahan

Berdasarkan Hasil analisis Regresi diatas ditentukan melalui R menunjukan 0,991 pada R square 0,983 bahwa nilai regresi atau perhitungan hubungan antara nilai variabel Independen X1 dan X2 terhadap Y sangat kuat, artinya jumlah CPO Deliveri X2 sangat kuat mempengaruhi terhadap bahan olahan

atau Kelapa sawit kemudian nilai signifikansi Anova terhadap Regresi adalah 0,000 dengan menggunakan

$$\begin{aligned} \text{Regresi } F_{\text{hitung}} &= \frac{0,983(12-2-1)}{2(1-0,979)} \\ &= 260,21 \end{aligned}$$

Pada hasil uji SPSS nilai F hitung sebesar 259,07 artinya hasil F hitung secara manual kurang lebih sama atau dianggap sama hasil pengujian dengan SPSS, kasidah pengujian menunjukkan bilah F hitung lebih besar dari F table

- Jika nilai F hitung  $\geq$  nilai F table maka Ho ditolak artinya Kofisien Regresi Signifikan.
- Jika nilai F hitung  $\leq$  nilai F table maka Ho diterima artinya Kofisien Regresi tidak signifikan

Dengan demikian F hitung  $260,21 \geq$  F table 7,20 artinya pengaruh X1 dan X2 signifikan terhadap Y.

Dan hasil Regresi diatas Pengaru Standarisasi Biaya Produksi Terhadap Total Quality Control, terhadap produksi telah berlaku secara normal dan memudahkan dalam menentukan Break Even Limity dan upah dalam bentuk Rupiah. Demikian pilah dengan Quality Control tingkat Penyimpangan dan Kerusakan positif sangat sedikit itu ditunjukkan melalui nilai UCL dan LCL

$$\text{UCL} = 4,652$$

$$\text{LCL} = -4,421$$

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan uraian-uraian/ pembahasan masalah yang menyangkut mengenai peranan pengendalian kualitas (quality control) Minyak Kelapa Sawit pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Sistem pengendalian kualitas produksi yang dilaksanakan pada perusahaan dalam pengolahan Minyak Kelapa Sawit pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju belum diaplikasikan ke dalam bentuk statistik (Statistik Quality Control), sehingga kepala bagian perdagangan sudah dapat mengetahui pada saat manakah produk perlu diperbaiki, dan pada saat manakah perlu diadakan pemeriksaan.
2. Penggunaan pengendalian mutu/ kualitas terhadap produk secara acceptance sampling, maka dapatlah diketahui apakah minyak yang siap di ekspor telah sesuai dengan spesifikasi sesuai dengan permintaan importir. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju dapat dikatakan cukup baik, karena penyimpangan yang terjadi pada proses produksi relatif kecil.
3. Dalam prosentase adanya ditemui TBS Busuk, akibat proses kurang baik, dari hasil pengolahan minyak pada PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju menunjukkan adanya penyimpangan yang melampaui batas pengendalian,. Sesuai hasil analisis jumlah yang cacat dan

prosentase cacad dalam setahun dengan sampel sebanyak 4433 Tandang Sawit yaitu sebanyak 1660 pohon yang cacad dengan hasil analisis yaitu : 0,064 dan hasil analisis Upper Control Limit dan Lower Control Limit yaitu  $-0,16$ , maka hipotesis yang diajukan telah terbukti.

## **B. Saran**

Saran-saran yang akan diajukan penulis pada perusahaan yang dapat menjadi pertimbangan dalam usaha meningkatkan kualitas produksi Minyak, sebagai berikut :

1. Sistem pengendalian kualitas pada perusahaan pengelolaan gula pada perusahaan PT.MUL Pabrik Minyak Kelapa Sawit Mamuju perlu ditingkatkan terutama pada tahap pemilihan (sortir) sawit, oleh karena itu sering ditemukan adanya sawit kurang baik pada bagian tertentu yang dapat mengakibatkan santan tidak bertahan lama. Dan juga tahap sortir, setiap saat harus dipantau baik mengenai tingkat kualitas, maupun dalam pemilihan first grade dan second grade, hal ini disarankan bahwa yang menempati bagian penting harus orang yang berpengalaman dan penuh kehati-hatian terhadap pemilihan dan sortir Tandan Sawit sebab disinilah yang menentukan mutu produk minyak.
2. Disarankan hndaknya perusahaan memberikan informasi kepada petani sawit (yang secara kontinyu memasukkan sawit ke perusahaan), yaitu dapat dikonfirmasi mengenai cara pengolahan yang baik, dengan harapan agar sawit kurang baik akibat kesalahan dalam pengolahan dapat berkurang, dengan demikian kualitas minyak yang dibeli perusahaan

semakin baik, sehingga dapat memberikan keuntungan (laba) bagi perusahaan dan berbagai pihak termasuk importir.

3. Dengan sistem pengendalian yang ada sekarang ini, disarankan bila terjadi kerusakan-kerusakan sekecil apapun agar perusahaan memberikan sanksi terhadap tenaga kerja yang lalai dalam melaksanakan tugasnya.
4. Perusahaan dalam menjalankan kegiatannya, disarankan perlu dilengkapi dengan sistem pengendalian mutu secara statistik. Sebab dengan bantuan statistik dalam pengendalian kualitas dapat membantu manajemen, khususnya Kabag Perdagangan dan Kabag Cold Storage dengan peralatan tersebut dapat pula diketahui produk yang sudah masuk spesifikasi yang diminta importir, sebagai pedoman sebaiknya perusahaan memakai batas pengendalian atas 0,064 atau 6,4 %, batas pengendalian bagian bawah – 19,2 % batas inilah sebaiknya diterima importir.

## DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofyan, 2010, **Manajemen Produksi**. Yogyakarta, Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada.
- Adikoesoemah, Soemita, 1997, **Biaya dan Harga Pokok**, Edisi Kedua, Bandung, Penerbit Bina Aksara.
- Buffa, Elwood, S, 2008, **Modern Production Management, Fourth Edition**, New York, London Sydney, Toronto, Jhon Welley and Sone.
- Djoyohadikusumo, Sumitro, Hadikusumo, 2001, **Perencanaan Produksi**, Edisi Kelima, Yogyakarta, Cetakan Ketiga, Penerbit Arisco.
- Harding, H.A, 2009, **Production Management, Second Edition**. London, McDonald and Elvans, Limited.
- Harol T. Amrine, 2010, **Production Systems, Planning, Analysis and Control**, New York, John Willey, and Sone.
- Hoffman, dan Boodman, 2009, **Production Palanning and Inventory Control, Cambride, Masschussets Artur D. Limited**.
- Marting Kenneth, 2009, **Production Planning and Inventory Control**, New York, John McGraw-Hill Book Company.
- Mulyadi, 2007, **Akuntansi Biaya, Penentuan Harga Pokok dan Pengendalian Biaya**, Yogyakarta Penerbit BPFE, UGM.
- Mubyarto, dan Suratno, 2007, **Methologi Penelitian Ekonomi**, Yogyakarta Yayasan Agro Ekonomika,.
- Winardi, 2002, **Kapita Selecta**, Edisi Kelima, Cetakan Kedelapan, Penerbit Alumni, Bandung.
- Riyanto, Bambang, 2010, **Dasar-Dasar Pembelanjaan Perusahaan**, Edsi Kedua, Cetakan Kedelapan, Penerbit FE, UGM, Yogyakarta.
- Ikatan Akuntansi Indonesia, 2012, **Norma-Norma Pemeriksaan Akuntansi**, Penerbit YKPN, Jakarta.