

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODOLOGI PENELITIAN**

#### **3.1. Objek Penelitian**

Objek penelitian dalam skripsi ini adalah biaya produk normal perusahaan “X”, dimana biaya produk normal tersebut dianalisis oleh penulis untuk dicari biaya produk khusus perusahaan “X” dengan menggunakan analisis biaya relevan.

Masalah yang akan diteliti lebih lanjut oleh penulis sesuai dengan judul skripsi ini yaitu “Manfaat Analisis Biaya Relevan Untuk Penentuan Biaya Produksi Pesanan Khusus Pada Perusahaan “X”.

#### **3.2. Sejarah Singkat Perusahaan**

Perusahaan “W” yang merupakan induk dari perusahaan “X” yang berdiri pada tahun 1985 di kota Bandung yang dimulai dengan melakukan kegiatan rajut untuk membuat kain grey untuk pakain, namun dikarenakan perusahaan kain grey untuk pakaian semakin banyak dan perusahaan “W” tidak dapat bersaing dengan perusahaan lain, maka sekitar tahun 1990-an perusahaan “W” mengubah usahanya untuk membuat kain grey untuk kain jok.

Melihat banyak peluang bisnis yang tersedia perusahaan “W” pun makin membesar dan menambah kegiatan produksinya dengan membuat cabang perusahaan yaitu perusahaan “X” pada tahun 1994, dimana di perusahaan “X” ini lebih menitikberatkan pada kegiatan *dyeing* dan *finishing* untuk membuat kain jok

jadi. Adapun bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan “X” adalah kain grey yang dibeli dari perusahaan “W” sebagai induk perusahaan atau juga dibeli dari *supplier* lain. Oleh karena itu untuk masalah penjualan di perusahaan “X” tidak ada campur tangan dari perusahaan “W” sebagai induk perusahaannya.

Produk kain jok perusahaan “X” pun tidak semata hanya untuk membuat kursi untuk perumahan, namun perusahaan “X” juga sekarang membuat kain jok untuk kendaraan terutama mobil dikarenakan jenis kain jok yang dibuat untuk mobil mirip dengan kain jok kursi yang biasa dibuat perusahaan “X” dan juga beberapa pesanan khusus dari para pelanggannya dikarenakan di perusahaan “X” terdapat kapasitas menganggur.

### 3.3. Aktivitas Perusahaan

Aktivitas perusahaan “X” yaitu pencelupan kain (*dyeing*) dan penyempurnaan kain jok (*finishing*) namun untuk memperjelas, akan dijelaskan sedikit mengenai kegiatan rajut (*knitting*) dari perusahaan “W” yang menjual kain greynya ke perusahaan “X”. Berikut akan dijelaskan secara singkat kegiatan dari perusahaan “X” ini:

- Kegiatan rajut dari perusahaan “W”

Pada divisi ini kain yang dihasilkan adalah kain grey (kain mentah) untuk jok. Jenis kain jok yang dibuat adalah *polyester* dengan benang ukuran besar seperti *chenille*, *fancy*, *tiffany*, dan karung. Bahan bakunya adalah benang yang dibeli dari luar perusahaan. Kegiatan rajut berlangsung karena adanya pesanan *customer* luar ataupun karena pesanan dari

perusahaan “X”. Kain grey yang dihasilkan kemudian dijual ke perusahaan lain, ataupun diteruskan ke divisi *dyeing and finishing* (DF) dari perusahaan “X” untuk diproses lebih lanjut agar menjadi kain jok jadi.

- Kegiatan *dyeing and finishing* di perusahaan “X”

Divisi ini melakukan proses pewarnaan dan penyempurnaan berbagai jenis kain grey untuk meningkatkan nilai komersial dari kain. Standar prosedur kerja yang dilakukan pada divisi ini berbeda-beda untuk tiap jenis kain yang berbeda. Dalam standar prosedur kerja ini terdapat urutan proses, waktu proses dan penggunaan temperatur yang berbeda untuk setiap jenis kain dan warna yang berbeda. Kain grey yang dicelup pada perusahaan “X” bisa juga berasal dari produksi perusahaan “W” ataupun dari pembelian ke *supplier*. Pembelian itu biasa dilakukan ketika stok kain grey di gudang grey perusahaan “X” tidak cukup atau jika tidak ada stok sama sekali untuk memenuhi permintaan. Selain itu, pembelian kain grey terjadi dikarenakan jenis kain yang dipesan konsumen tidak diproduksi di perusahaan “W”. Selain memenuhi permintaan pelanggan akan kain jok jadi, perusahaan “X” juga menerima jasa makloon untuk pencelupan dan penyempurnaan kain jok dari perusahaan lain. Oleh karena itu kegiatan perusahaan “X” lebih condong ke jasa makloon untuk menambah nilai guna kain yang dikirimkan dari perusahaan “W” yang nantinya kain jok jadi tersebut akan dijual di kota Bandung maupun kota lainnya.

### 3.3.1. Order Pencelupan dan Penyempurnaan Kain

Dari uraian singkat perusahaan “X”, diketahui bahwa perusahaan “X” adalah salah satu perusahaan yang kegiatan usahanya sebagian besar tergantung pada banyaknya permintaan akan jasa pencelupan dan penyempurnaan kain jok. Oleh karena itu, alangkah baiknya jika pihak manajemen perusahaan “X” memperoleh banyak informasi yang berkaitan dengan order pencelupan dan penyempurnaan kain jok.

Proses pengurusan order pemesanan yang terjadi di perusahaan “X” kurang lebih sama dengan kegiatan order penjualan yang dilakukan perusahaan pada umumnya. Setiap terjadi pemesanan jasa pencelupan dan penyempurnaan kain jok, bagian marketing bertugas mengurus pesanan itu dan kemudian membuat dokumen yang mencatat segala sesuatu mengenai order pencelupan dan penyempurnaan kain jok tersebut.

Dokumen order yang dibuat oleh bagian marketing itu kemudian diteruskan ke bagian gudang grey serta kepada bagian administrasi produksi *dyeing and finishing (DF)*. Petugas di gudang grey akan langsung mempersiapkan kain grey yang sesuai dengan permintaan pemesan, kemudian dilakukan komunikasi dengan bagian administrasi *dyeing and finishing*. Oleh bagian administrasi *dyeing and finishing*, order pemesanan itu dibagi-bagi dalam beberapa kartu proses (KP). Jadi, satu order pencelupan dan penyempurnaan kain jok bisa terdiri dari satu atau lebih kartu proses. Pembagian dalam beberapa kartu proses itu didasarkan pada jenis kain yang diolah, warna kain yang diinginkan, kelembutan atau kekakuan kain yang diinginkan, serta setting yang diinginkan

pemesan. Jadi, setiap kartu proses mencerminkan sekelompok kain yang memerlukan proses penanganan yang berbeda-beda. Namun, kadangkala pembagian kartu proses itu dikarenakan adanya keterbatasan pada mesin celup. Biasanya dalam satu kali proses pencelupan, jumlah kain yang bisa ditampung sekitar enam rol. Oleh karena itu, jika dalam satu order jumlah kain yang akan dimakloon melebihi enam rol, maka order tersebut akan dibagi dalam beberapa kartu proses, walaupun seluruh kain yang akan diolah itu jenisnya sama serta memerlukan proses pengolahan yang sama.

### **3.3.2. Proses Produksi *Dyeing and Finishing***

Seperti telah dijelaskan sebelumnya bahwa penulis memilih order pencelupan dan penyempurnaan kain sebagai dasar untuk mencari biaya produk normal dari perusahaan “X” yang dapat digunakan oleh penulis sebagai panduan untuk mencari biaya relevan dari pesanan khusus perusahaan “X”. Berikut adalah tahap-tahap dalam proses produksi perusahaan “X”:

1. Tahap perisapan kain grey

Pertama-tama, kain grey dikirim dari gudang grey ke bagian persiapan, lalu diturunkan dari roda pengangkutan kain, kemudian dilakukan perhitungan jumlah rol kain grey dan pengecekan jenis kain. Selanjutnya jenis, berat, lebar, dan gramasi kain-kain itu dicatat. Kain grey tersebut harus diidentifikasi terlebih dahulu sehingga dapat ditentukan metode yang paling tepat untuk memprosesnya sesuai dengan pesanan. Setelah itu, karyawan bagian persiapan mengelompokkan atau memartakan kain-kain

tersebut berdasarkan kartu proses. Kain-kain yang sudah dikelompokkan kemudian diangkut ke roda untuk diinspeksi.

## 2. Tahap inspeksi

Kain grey diperiksa per rol kain dengan memakai mesin *inspecting* yang berbentuk seperti meja gambar dengan alas kaca berwarna putih dan didalamnya ada lampu untuk menunjukkan masalah yang terdapat pada kain grey. Untuk masalah kecil seperti lubang atau sobek yang cukup besar  $\pm 5$  cm, kain tersebut akan diobras langsung pada saat terdeteksi. Jika ada kain yang kotor terkena oli atau cairan lain yang menempel dan sulit untuk dihilangkan, bagian inspeksi akan menggunting sedikit kain tersebut untuk dijadikan sampel sehingga bagian pencelupan bisa mengetahui proses apa yang diperlukan untuk menangani kotoran tersebut. Jika terdapat masalah besar pada kain grey yang diinspeksi, maka akan dilakukan koordinasi dengan bagian marketing atau staf produksi celup.

## 3. Tahap pencelupan

Pencelupan adalah proses pemberian warna secara merata dan permanen pada kain grey, sehingga diperoleh warna sesuai yang diinginkan. Proses pencelupan yang dilakukan perusahaan “X” seluruhnya menggunakan proses perendaman. Mesin yang digunakan pada proses ini ada beberapa macam, yaitu: mesin *jet dyeing*, *rotto dyeing*, dan *jet flow*.

Sebelum dilakukan proses pencelupan, kain-kain yang sudah dikelompokkan berdasarkan kartu proses disambungkan dengan cara dijahit dengan tali rapia.

Yang perlu diperhatikan dalam proses ini adalah perubahan suhu yang terjadi selama proses berlangsung. Suhu sangat mempengaruhi kerataan warna yang dihasilkan. Kenaikan suhu yang konstan akan menghasilkan warna yang merata pada kain. Sedangkan penurunan suhu tidak boleh melebihi 2 °C per menit dengan tujuan untuk menghindari kekusutan kain.

Ada dua macam proses pencelupan yang dilakukan di perusahaan “X”, yakni:

- a. Sistem perendaman satu tahap dengan mesin *rotto dyeing* atau *jet dyeing* untuk pencelupan kain *polyester*.

Untuk melakukan pencelupan pada kain *polyester*, digunakan mesin *jet dyeing* dan diberi zat warna disperse. Dengan mesin *jet dyeing*, bisa diperoleh suhu tinggi sampai sekitar 130 °C. Pada suhu ini terjadi proses pengembangan molekul serat *polyester* sehingga zat warna disperse akan masuk ke dalam molekul serat tersebut dan mewarnai kain. Selain itu proses pembuatan larutan lebih mudah dan lebih cepat dibandingkan mesin lainnya.

- b. Sistem perendaman dua tahap dengan satu mesin *jet dyeing* atau bisa juga menggunakan dua mesin pencelup, yakni *jet flow* dengan *jet dyeing* atau *rotto dyeing*.

Sistem ini dilakukan untuk pencelupan kain campuran antara bahan sintetik dengan serat alam seperti kain jenis PC (*polyester-cotton*) dan PR (*polyester-rayon*). Oleh karena itu, proses pencelupan kain jenis ini

menggunakan mesin *jet dyeing* atau *rotto dyeing* dan zat warna disperse untuk mencelup serat *polyester* dalam suhu tinggi ( $\pm 130$  °C) serta menggunakan mesin *jet flow* dan zat warna reaktif untuk mencelup serat alami dalam suhu yang lebih rendah ( $\pm 95$  °C).

Dalam tahap ini juga dilakukan pembersihan mesin (pengurusan mesin) yang dilakukan supaya proses pencelupan untuk mendapatkan warna muda berjalan baik (tidak terkena noda obat untuk pencelupan kain warna tua).

#### 4. Tahap peras

Pada tahap ini, untaian kain yang telah melalui proses celup diperas melalui rol-rol pemeras kain pada mesin peras. Proses pemerasan bertujuan untuk mengurangi kadar air pada kain setelah proses pencelupan. Proses ini dilakukan dengan menggunakan mesin pemeras air atau *centrifugal (centrifuge hydro extrator)*. Pemerasan dapat mengurangi kadar air pada bahan  $\pm 70\%$ -nya.

#### 5. Tahap pengerasan

Proses pengerasan adalah proses yang dilakukan pada bahan tekstil setelah persiapan dan pencelupan dengan maksud untuk memperbaiki sifat dari bahan tekstil tersebut. Tujuan dilakukannya pengerasan adalah untuk mendapatkan kain rajut yang pegangannya penuh, pinggirannya tidak mudah menggelinting, kain menjadi kaku dan sifat-sifat lain yang



bertujuan untuk meningkatkan mutu kain sesuai dengan kebutuhan dan keinginan pemesan.

Proses pengerasan biasanya berupa penyempurnaan penganjian kain. Namun, kadang-kadang ada pemesan yang menginginkan pegangan kain yang lembut, sehingga digunakan *softener*. Ada kalanya tahap ini tidak dilakukan karena keinginan dari pemesan sendiri. Proses ini dilakukan pada mesin *padder* dan *calator*.

#### 6. Tahap pengeringan

Pada tahap ini ada tiga mesin yang digunakan, yakni mesin *cylinder dryer*, *vertical dryer*, dan *obermeir*. Kain yang akan dikeringkan tersebut akan dimasukkan ke dalam salah satu mesin tersebut, lalu mesin diberi suhu panas untuk mengeringkan kain hasil celup yang sudah diresin finish. Namun untuk saat ini, mesin *obermeir* sudah tidak pernah digunakan. Kain yang sudah selesai dikeringkan akan dikirim ke bagian *setting* dan pembungkusan.

#### 7. Tahap *setting* dan pembungkusan

Tahap ini dilakukan untuk men-set kain jok yang sudah selesai diwarnai sesuai permintaan. Tujuan dari tahap ini adalah untuk memperoleh kain yang stabil dimensinya dan tahan kusut serta untuk mengatur lebar dan struktur kain.

Terdapat dua proses *setting* di perusahaan “X”, yaitu:

- Pelipatan (*folding*) dengan mesin *heat setting*

*Setting* dilakukan dengan cara menarik kain dalam bentuk lebar sesuai dengan keinginan pelanggan, lalu melipat kain per rol dalam bentuk panjang.

- Penggulungan kain (*rolling*) dengan mesin penggulung (*bahel*)

Proses *setting* dalam bentuk gulungan yang hanya dilakukan untuk pemesanan pabrik-pabrik tertentu.

Kain jok jadi yang sudah di-set kemudian diangkat dan dirapihkan, setelah itu diikat dengan tali rafia dan dimasukkan ke dalam kantong plastik lalu diselotip dan diberi indentitas pada plastik tersebut untuk membedakannya dengan jenis kain jok jadi lainnya. Lalu kain akan diteruskan ke gudang jadi untuk disimpan sementara sebelum dikirim ke pelanggan.

Jika digambarkan dalam bentuk bagan, maka keseluruhan proses produksi yang ada di perusahaan “X” dapat dilihat pada lampiran 1.

### **3.4. Struktur Organisasi Perusahaan**

Selain sejarah singkat dan kegiatan produksi dari perusahaan “X”, penulis juga akan menjelaskan secara singkat struktur organisasi dari perusahaan “X”. Setiap perusahaan pasti memiliki tujuan. Dalam usaha untuk mencapai sasaran atau tujuan tersebut, diperlukan suatu sistem yang mengatur hubungan kerja antar bagian, pelaksanaan tugas dan wewenang, serta sistem komunikasi. Perusahaan akan mengalami kesulitan dalam menjalankan usahanya terutama di saat sekarang ini yang semakin rumit jika tidak dilakukan pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab. Oleh karena itu dibuatlah struktur organisasi perusahaan. Dalam

struktur organisasi perusahaan, terdapat wewenang garis dan wewenang staf. Dalam wewenang garis, ada bagian-bagian yang dapat memberikan instruksi langsung terhadap bawahannya. Sedangkan dalam wewenang staf, bagian yang satu saling membantu dengan bagian yang lain. Struktur organisasi perusahaan “X” dapat dilihat pada lampiran 2.

Karena penelitian ini difokuskan pada kegiatan *dyeing and finishing*, maka penulis hanya akan membahas uraian tugas dan tanggung jawab yang berkaitan dengan kegiatan *dyeing finishing* dari perusahaan “X”. Adapun penjabaran tugas dan tanggung jawab di perusahaan “X” khususnya yang berkaitan dengan *dyeing finishing* adalah seperti berikut:

1. Direkur utama

Tugas dan tanggung jawab:

- Menetapkan kebijakan-kebijakan untuk kemajuan perusahaan.
- Mengkoordinasikan kegiatan perusahaan untuk mencapai nilai dan tujuan yang telah ditetapkan.
- Mengangkat dan memberhentikan karyawan pada posisi masing-masing.
- Menentukan dan mengatur wewenang tiap unit organisasi.
- Menyusun rencana kerja dan anggaran untuk mencapai sasaran yang diharapkan.
- Bertanggung jawab sepenuhnya atas seluruh aktivitas perusahaan dalam mencapai tujuan perusahaan.

2. Manajer umum

Tugas dan tanggung jawab:

- Memberikan persetujuan terhadap ketentuan-ketentuan yang telah ditetapkan yang berhubungan dengan kegiatan produksi.
- Mengevaluasi pabrik secara keseluruhan.
- Merencanakan, mengatur dan mengawasi kegiatan produksi secara keseluruhan.
- Merencanakan kebutuhan sumber daya berdasarkan program yang telah ditentukan.
- Menyusun program perusahaan.
- Memantau perkembangan usaha dan prestasi masing-masing bawahannya.
- Mengkoordinasikan seluruh kepala bagian produksi untuk menunjang kelancaran produksi.
- Bertanggung jawab terhadap direktur utama.

3. Kepala bagian produksi *dyeing and finishing (DF)*

Tugas dan tanggung jawab:

- Melakukan pendelegasian tugas dan pendiskusan kerja pada staf dan unsur pimpinan di lapangan.
- Mengawasi semua kebutuhan dan penggunaan bahan baku, peralatan dan perlengkapan produksi sebaik mungkin.
- Mengatasi permasalahan yang timbul di bagian *dyeing finishing*.
- Melaksanakan efisiensi bagian *dyeing finishing*.

- Bertanggung jawab terhadap semua fasilitas dan aset yang ada di bagian *dyeing finishing*.
- Bertanggung jawab terhadap kelancaran produksi di bagian *dyeing finishing*.

#### 4. Koordinator persiapan dan *setting*

Tugas dan tanggung jawab:

- Mencapai target-target kerja serta kelancaran kegiatan di regu persiapan dan regu *setting*.
- Memberikan informasi dan laporan kegiatan usaha sehari-hari.
- Mengontrol, mengkoordinasi dan mengatur bagian persiapan dan *setting* baik manusia maupun mesin.
- Membantu kepala bagian *dyeing finishing* dengan memimpin regu persiapan, mengatur kegiatan yang berhubungan dengan persiapan dan memimpin regu *setting*, serta mengatur kegiatan yang berhubungan dengan pengering, *setting*, dan rol kain.

#### 5. Koordinator inspeksi

Tugas dan tanggung jawab:

- Membantu kepala produksi *dyeing finishing* dengan memimpin regu inspeksi, mengatur kegiatan yang berhubungan dengan pemeriksaan kualitas kain hasil rajut / kain grey.
- Membantu koordinator pencelupan dalam hal penjadwalan produksi.

- Mencapai target kerja dan kelancaran kegiatan-kegiatan di regu inspeksi.
- Memberikan laporan dan informasi mengenai kegiatan inspeksi.

#### 6. Koordinator pencelupan

Tugas dan tanggung jawab:

- Membantu kepala produksi *dyeing finishing* dengan memimpin regu pencelupan, serta mengatur kegiatan yang berhubungan dengan kain grey, pencelupan, peras, pengerasan, pengeringan kain dan juga pengurusan mesin.
- Membuat rencana kerja program pencelupan dan penjadwalan produksi sesuai dengan kapasitas produksi.
- Memeriksa setiap resep yang akan dijalankan di lapangan.
- Melaksanakan program-program perusahaan dalam hal pencelupan berbagai jenis kain grey sesuai dengan order penjualan maupun order produksi dari direksi. Bahan-bahan produksinya diterima dari sub bagian persiapan.

#### 7. Koordinator *quality control*

Tugas dan tanggung jawab:

- Melaksanakan program perusahaan dengan cara koordinasi sebaik mungkin antara bagian *dyeing finishing* dengan bagian marketing dalam hal urusan menguji dan mengendalikan mutu produksi.
- Mengadakan pemeriksaan dan analisa terhadap kartu produksi yang bermasalah. Pemeriksaan dilakukan untuk mengendalikan

kualitas produk dan mengidentifikasi faktor-faktor penyebab ketidaksesuaian.

- Mencatat setiap masalah ke dalam buku ekspedisi *quality control* dan kemudian menyerahkannya ke bagian laboratorium.
- Membuat standar warna untuk pencelupan dan mencocokkannya dengan hasil warna di lapangan.
- Membuat standar pengeras 1% hingga 6% untuk setiap jenis kain dan untuk konsumen-konsumen tertentu per dua minggu.
- Bekerja sama dengan operator lain yang berhubungan dengan pekerjaan di bagiannya.
- Membuat rekomendasi pada bagian marketing dan laboratorium untuk berbagai masalah.
- Bertanggung jawab kepada kepala bagian *dyeing finishing*.

#### 8. Koordinator laboratorium

Tugas dan tanggung jawab:

- Membuat program rencana kerja harian.
- Membuat rekomendasi pada manajer dan bagian pembelian tentang semua program pengetesan obat baru.
- Melakukan pengetesan berkala tiap jenis obat, baik *dyestuff*, *chemical* maupun *auxillaries* berdasarkan sample dari gudang obat.
- Membuat laporan komposisi obat untuk resep baru dan dilaporkan pada bagian *accounting*.
- Memberikan laporan berkala tentang kondisi obat-obat celup.

- Koordinasi dengan bagian gudang obat bila terjadi penggantian obat.
- Bertanggung jawab memberikan informasi tentang obat-obatan yang sudah tidak layak digunakan.

### **3.5. Jenis Penelitian.**

Jenis penelitian yang digunakan adalah studi kasus. Menurut Moh. Natsir yang mengutip dari buku F.N. Maxfield, studi kasus adalah

“Penelitian tentang status subjek penelitian yang berkenaan dengan suatu fase spesifik atau khas dari keseluruhan personalitas. Tujuan dari studi kasus adalah memberikan gambaran mendetail tentang latar belakang, sifat-sifat, serta karakter yang khas dari kasus, ataupun status dari individu yang kemudian dari sifat-sifat khas diatas akan dijadikan suatu hal yang bersifat umum”. (Moh. Natsir, 1998, 60).

Peneliti ingin mengetahui dengan mendalam mengenai sifat, karakter, latar belakang dari sebuah kasus “Manfaat Analisis Biaya Relevan Dalam Menentukan Biaya Produksi Pesanan Khusus Pada Perusahaan “X””.

### **3.6. Metoda Penelitian.**

Metoda yang digunakan dalam penelitian ini adalah metodologi penelitian deskriptif analitis yaitu suatu bentuk penelitian untuk mengumpulkan, menyajikan dan menganalisis data sehingga dapat memberikan pemecahan bagi masalah yang diteliti.



### 3.7. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah

1. Observasi, yaitu suatu teknik penelitian dan pengumpulan data dengan cara mengamati secara langsung objek yang sedang diteliti. Observasi yang sudah dilakukan oleh penulis pada perusahaan "X" adalah berkunjung ke perusahaan "X" dan melihat proses pembuatan kain jok secara sepintas.
2. Wawancara, yaitu suatu teknik pengumpulan data dengan cara mengadakan tanya jawab secara lisan dengan staf perusahaan. Wawancara yang dilakukan oleh penulis hanya menitik beratkan pada staf bagian akuntansi, guna mencari informasi mengenai hal-hal yang berhubungan dengan biaya produksi normal perusahaan "X", kapasitas produksi dan hal lain yang berhubungan dengan topik penelitian penulis.
3. Studi dokumen, yaitu suatu teknik penelitian dan pengumpulan data dengan cara mengumpulkan dan mempelajari catatan dan dokumen perusahaan. Dokumen-dokumen yang dikumpulkan oleh penulis dari perusahaan "X" seperti data pemakaian bahan baku baik bahan baku langsung maupun tidak langsung, data jam kerja karyawan bagian pabrik maupun data jam kerja bagian lainnya yang mendukung kinerja perusahaan "X" beserta tarif per jam kerja masing-masing, data biaya produksi tidak langsung lainnya, data biaya operasional dan data penjualan perusahaan "X".

4. Studi kepustakaan, dilakukan dengan tujuan untuk memperoleh data sekunder melalui studi literatur, materi kuliah dan sumber bacaan lain yang berhubungan dengan topik penelitian. Studi ini dilakukan untuk memperoleh dasar teori sebagai landasan pengetahuan bagi peneliti untuk membahas masalah yang diteliti. Sumber-sumber dari studi kepustakaan diantaranya:

- Buku *The Work of Managerial Accountant* karangan James D. Wilson dan Colford.
- Buku *Managerial Accounting* karangan Garrison dan Noreen.
- Buku *Cost Accounting-A Managerial Emphasis* karangan Horngren, Foster dan Datar.
- Buku *Management Accounting* karangan Ronald W. Hilton.
- Buku *Cost Accounting Planning and Control* karangan Hammer, Carter, dan Usry.
- Buku Akuntansi Manajemen karangan Supriyono.
- Buku Akuntansi Biaya karangan Mulyadi.
- Buku Metodologi Penelitian karangan Moh. Natsir.
- Buku *Accounting for Management Decision* karangan Arnold dan Hope.
- Buku *Accounting* karangan Anthony, Hawkins dan Merchant.
- Buku *Management Accounting* karangan Drebin dan Bierman.
- Buku *Accounting* karangan Warren, Fess dan Reeve.

- Serta catatan-catatan dari mata kuliah akuntansi biaya, akuntansi biaya lanjutan, akuntansi manajemen dan catatan lainnya yang dapat mendukung landasan teori bagi penulis.

### **3.8. Populasi dan Sampel Penelitian**

Populasi yang digunakan diambil dari laporan keuangan yang dibuat oleh Perusahaan “X” dari tahun 2005 - sekarang. Sampel yang digunakan adalah data Perusahaan “X” pada bulan Februari 2005.

### **3.9. Teknik Pengolahan Data**

Setelah memperoleh data dari perusahaan “X”, data tersebut kemudian diolah oleh penulis dalam beberapa langkah seperti di bawah ini:

- Langkah pertama yang dilakukan oleh penulis untuk mengolah data biaya yang diperoleh dari perusahaan adalah menguraikan komponen biaya yang ada di perusahaan “X” untuk mencari tahu sifat dari biaya-biaya yang ada di perusahaan. Selain menguraikan komponen biaya yang ada di perusahaan “X”, penulis juga menggolongkan biaya-biaya tersebut ke dalam biaya perilaku menggunakan analisis sederhana. Komponen biaya tersebut sebagian besar diberikan oleh perusahaan “X” dan untuk penjelasannya, penulis mencari tahu dengan mewawancarai staf dari bagian akuntansi dan keuangan.
- Langkah kedua adalah membagi komponen biaya yang ada di perusahaan “X” ke dalam biaya relevan dan biaya yang tidak relevan berdasarkan

konsep relevan yang sudah dipelajari dan didukung analisis sederhana mengenai penggolongan biaya di perusahaan ke dalam biaya perilaku. Konsep yang digunakan adalah konsep biaya relevan yaitu "*cost that differ between alternatives*". Konsep tersebut setelah dipelajari oleh penulis dapat diperjelas kembali seperti di bawah ini:

- Biaya-biaya yang dianggap relevan untuk penghitungan biaya pesanan khusus akan memiliki sifat atau ciri seperti:
  - a. Termasuk dalam *avoidable cost*. Biaya yang termasuk ke dalam *avoidable cost* adalah semua biaya yang dapat dihindarkan atau tidak muncul ketika pesanan khusus tidak diterima perusahaan.
  - b. Merupakan *future cost that differ between alternatives*, yang berarti semua biaya yang akan muncul akibat diterimanya pesanan khusus merupakan biaya relevan.
- Biaya-biaya yang tidak relevan akan memiliki sifat atau ciri seperti:
  - a. *Sunk cost*. *Sunk cost* seperti telah dijelaskan dalam BAB II adalah biaya yang sudah terjadi dan tidak dapat dihindari dalam pengambilan keputusan apapun. Oleh karena itu biaya ini harus dihilangkan, jika tidak, maka akan membuat keputusan yang diambil menjadi salah.
  - b. *Future cost that do not differ between alternatives*. Semua biaya di masa yang akan datang yang tidak dapat dihindari

dalam pengambilan keputusan apapun merupakan biaya tidak relevan.

Adapun analisis sederhana yang dilakukan penulis guna mendukung penggolongan biaya yang ada di perusahaan ke dalam biaya relevan adalah dengan cara mewawancarai bagian akuntansi perusahaan untuk mencari biaya mana saja yang mengalami perubahan ketika ada perubahan kapasitas produksi (biaya variabel) dan biaya mana saja yang tidak mengalami perubahan ketika ada perubahan pada kapasitas produksi (biaya tetap).

Perlu ditegaskan kembali bahwa pembagian komponen biaya yang ada di perusahaan "X" ke dalam biaya perilaku adalah untuk mendukung pencarian biaya relevan untuk pesanan khusus. Bukan berarti bahwa semua biaya variabel adalah biaya relevan dan biaya tetap merupakan biaya yang tidak relevan. Karena biaya variabel bisa saja menjadi tidak relevan begitu juga dengan biaya tetap bisa menjadi relevan untuk pengambilan suatu keputusan asalkan ada keterangan yang mendukungnya.

- Langkah ketiga dari pembahasan yang dilakukan oleh penulis adalah mencoba penghitungan biaya relevan terhadap pesanan khusus pada bulan Februari 2005 dengan menggunakan komponen biaya relevan yang sudah dicari oleh penulis. Penghitungan tersebut dimulai terlebih dahulu dengan mencari besar kapasitas menganggur yang ada di perusahaan "X". Dengan diketahuinya besar kapasitas menganggur, maka perusahaan dapat

mengetahui berapa besar pesanan khusus yang dapat diterima atau ditangani agar tidak mengganggu produksi normal dari perusahaan.

- Langkah keempat adalah mencari data-data biaya yang diperlukan untuk mengetahui besarnya nilai dari tiap komponen biaya relevan pesanan khusus pada bulan Februari 2005 melalui penelitian dokumen perusahaan maupun melalui wawancara dengan bagian akuntansi dan keuangan perusahaan. Setelah memperoleh nilai-nilai dari tiap komponen biaya relevan untuk membuat pesanan khusus tersebut, penulis kemudian menjumlahkan semua komponen biaya relevan tersebut sehingga diketahui total biaya relevan untuk pesanan khusus tersebut.
- Langkah kelima adalah menentukan harga jual dari pesanan khusus tersebut dengan mencari terlebih dahulu berapa keuntungan yang diinginkan oleh perusahaan “X” dari pesanan khusus tersebut. Harga pesanan khusus diperoleh dengan menjumlahkan total biaya relevan untuk pesanan khusus dengan besar keuntungan yang diharapkan oleh perusahaan dari pesanan khusus tersebut. Harga inilah yang nantinya akan ditawarkan oleh perusahaan kepada pelanggannya.