

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 LATAR BELAKANG

Industri kreatif menurut Mahmud Syarif et al., (2015:B-28) adalah industri yang berasal dari pemanfaatan kreativitas, keterampilan serta bakat individu ketika menciptakan kesejahteraan dan lapangan pekerjaan, dengan mengeksploitasi dan menghasilkan daya kreasi juga daya cipta individu. Industri kreatif dalam globalisasi dapat meningkatkan daya saing pasar di Indonesia maupun sektor perdagangan antar luar negara, memberikan nilai menciptakan produk, serta menarik hati para konsumen. Salah satu bisnis industri kreatif terdapat bidang kriya yaitu keramik.

Meskipun mulai bermunculnya berbagai kompetitor dalam industri keramik, namun para pengusaha bisnis maupun perusahaan perlunya mempunyai kemampuan dalam menentukan nilai artistik, biaya produk, serta menghasilkan nilai yang terbaik bagi pelanggan. Kebutuhan konsumen semakin berubah seiring adanya bisnis baru dengan manfaat yang semakin berkembang. Manajemen industrial keramik membutuhkan informasi akuntansi biaya sesuai dengan perkembangan teknologi maupun menyesuaikan harga pasar di masyarakat, baik secara kuantitas maupun kualitas produk serta mampu menghasilkan keputusan yang terbaik untuk perusahaannya. Hal ini terletak pada kegiatan penelitian dalam industri kreatif bagian keramik di Naruna Ceramic Studio (NCS).

Naruna Ceramic Studio (NCS) merupakan anak perusahaan industri keramik *handmade* dibawah PT. Gyan Kreatif Indonesia yang berlokasi di kota Salatiga, Jawa Tengah, Indonesia. Perusahaan Naruna mengembangkan produksinya di bidang keramik terutama dengan ciri khasnya yaitu *tableware* serta beberapa produk *custom by order* seperti patung, vas, dinding (*tile*), dll. Namun Naruna lebih memperhatikan penjualan *tableware*, serta berupaya dalam melakukan inovasi produk, meningkatkan kapasitas, dan mempercepat waktu proses produksi agar kebutuhan pasar di konsumen dapat terpenuhi.

Naruna Ceramic Studio (NCS) menerima permintaan pesanan salah satu pelanggan perusahaan untuk membuat satu set *tableware* berisi 3 piring yang mengikuti ukuran

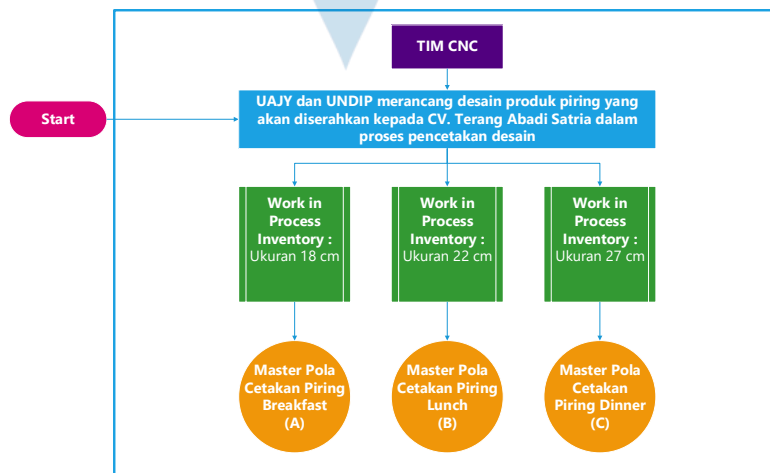
negara barat namun dengan desain motif Batik Kawung. Hal ini juga membuka mata bagi Naruna untuk membuat produk terbaru selanjutnya, serta nantinya akan dikembangkan untuk dijual di pasar baik masyarakat Indonesia maupun ekspor ke luar negeri dengan segmentasi masyarakat menengah keatas. Dikarenakan desain motif Kawung yang terbaru berbentuk timbul ini membutuhkan konsistensi hingga kontur yang terkecil dapat tercapai, Naruna membutuhkan mesin teknologi CNC Milling 3-Axis sebagai tambahan dari tenaga konvensional Naruna dalam desain manufaktur dengan membentuk Tim CNC.

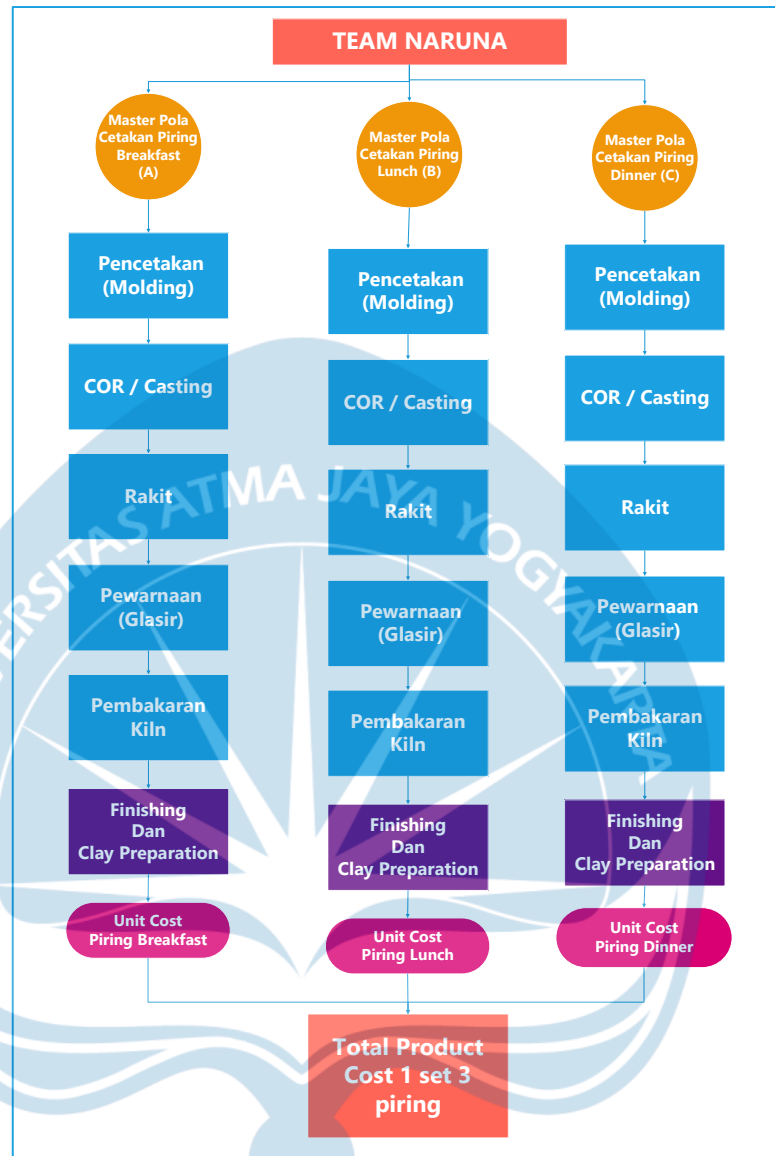
Tim CNC merupakan bentuk kerjasama antara CV. Terang Abadi Satria dengan Universitas Atma Jaya Yogyakarta (UAJY) dan Universitas Diponegoro (UNDIP) sebagai pengembangan desain manufaktur serta penelitian pembuatan produk terbaru, maka penentuan harga produk satu set terdiri dari tiga piring nantinya dipertimbangkan baik dari aktivitas sisi Tim CNC serta sisi Naruna Ceramic Studio (NCS). Selain itu, penelitian ini memperhitungkan penentuan harga produk satu set yang terdiri dari tiga piring dengan dibebankan pada biaya yang tidak hanya dari metode konvensional dalam produksi saja, namun juga terdapat biaya teknologi mesin desain manufaktur sebagai pengganti metode konvensional dalam desain produk. Berikut desain produk dengan desain proses piring :



Gambar 1. 1 Desain produk 3 piring dengan mesin CNC Milling 3-Axis

**Desain Proses Piring :**





Gambar 1. 2 Desain Proses Produksi Piring Satu Set Keramik Tableware


Produk keramik satu set piring tableware terdiri dari *Breakfast plate*, *Lunch plate*, dan *Dinner plate* dengan masing – masing ukuran produk tersebut adalah berdiameter 18 cm, 22 cm, dan 27 cm. Sistem produksi yang dimulai dari Tim CNC, yaitu pembuatan model desain motif kawung oleh UAJY dan UNDIP kemudian diserahkan kepada CV. Terang Abadi Satria dalam proses produksi master pola cetakan sebagai hasil cetakan yang nantinya didistribusikan kepada Naruna. Keuntungan produksi master pola cetakan bagi Naruna adalah Naruna langsung mengaplikasikan desain motif piring tersebut ke cetakan piringnya. Selain itu, detail master pola cetakan yang digunakan dalam pencetakan piring

Naruna membutuhkan konsistensi desain yang akurat. Kemudian proses produksi yang berlanjut pada Naruna (dimulai dari pencetakan piring menggunakan master pola cetakan, casting, pewarnaan, hingga finishing) yang nantinya menghasilkan unit *cost piring*, lalu total *product cost* dari satu set piring tersebut. Masing – masing *unit cost piring* terdiri dari *unit cost piring Breakfast, unit cost piring Lunch, dan unit cost piring Dinner.*


Awalnya Naruna sudah membuat perhitungan Harga Pokok Produk piring sebagai berikut :

Tabel 1. 1 Harga Pokok Produk Naruna


PERHITUNGAN HPP											
: Plate Kawung 5 18											
: Atmajaya											
: 7 Maret 2022											
BAGIAN	BAHAN BAKU	QTY	HARGA/KG	BIAYA BAHAN	BIAYA PER/100	BIAYA TENAGA KERJA/HARI	HASIL KERJA/HARI	BIAYA T/Hasil/100	Total Biaya Bahan + Tenaga Kerja		
MASTER	PRESTIA	1.3	Rp 6,000.00	Rp 7,800.00							
	POTASUM	0.1	Rp 36,000.00	Rp 3,600.00	Rp 309.00	Rp 150,000.00	1	Rp 150.00	Rp 1,809.00		
	TA 501	1.3	Rp 15,000.00	Rp 19,500.00							
CASE	PRESTIA	6.8	Rp 6,000.00	Rp 40,800.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 3,511.20	Rp 100,000.00	1	Rp 1,000.00	Rp 4,511.20		
	TA 501	20.4	Rp 15,000.00	Rp 306,000.00							
GYP	PRESTIA	6.8	Rp 6,000.00	Rp 40,800.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 1,128.00	Rp 100,000.00	12	Rp 208.33	Rp 1,336.33		
	TA 501		Rp 15,000.00								
IR	TANAH STONEWARE	0.9	Rp 2,500.00	Rp 2,250.00	Rp 2350	Rp 100,000.00	75	Rp 1,333.33	Rp 3,583.33		
MIT											
JAR BISKUIT	IGAS	0.241935	Rp 13,400.00	Rp 3,241.54	Rp 3241.93484	Rp 200,000.00	630	Rp 322.58	Rp 3,564.52		
INTING	OBAT	0.09	Rp 40,000.00	Rp 2,000.00	Rp 2000	Rp 100,000.00	160	Rp 625.00	Rp 2,625.00		
N	IGAS	0.688979	Rp 13,400.00	Rp 9,220.18	Rp 9220.18486	Rp 200,000.00	218	Rp 917.43	Rp 10,137.61		
OKING	KARTON BOX	0.69	Rp 14,000.00	Rp 700.00	Rp 700	Rp 100,000.00	150	Rp 666.67	Rp 1,366.67		
TOTAL BIAYA									Rp 30,183.66		
				Rp 22,360.32					Rp 7,823.35	Rp 30,183.66	
Warna kuning menunjukkan biaya bahan baku									Reject	30%	70.00%
Warna hijau menunjukkan biaya tenaga kerja									Listrik	30%	70.00%
									Keuntungan	40%	60.00%
									Total / Pcs		Rp 102,665.52

PERHITUNGAN HPP											
: Plate Kawung M 22											
: Atmajaya											
: 7 Maret 2022											
BAGIAN	BAHAN BAKU	QTY	HARGA/KG	BIAYA BAHAN	BIAYA PER/100	BIAYA TENAGA KERJA/HARI	HASIL KERJA/HARI	BIAYA T/Hasil/100	Total Biaya Bahan + Tenaga Kerja		
MASTER	PRESTIA	1.4	Rp 6,000.00	Rp 8,400.00							
	POTASUM	0.1	Rp 36,000.00	Rp 3,600.00	Rp 330.00	Rp 150,000.00	1	Rp 150.00	Rp 1,830.00		
	TA 501	1.4	Rp 15,000.00	Rp 21,000.00							
CASE	PRESTIA	7	Rp 6,000.00	Rp 42,000.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 3,613.20	Rp 100,000.00	1	Rp 1,000.00	Rp 4,613.20		
	TA 501	21	Rp 15,000.00	Rp 315,000.00							
GYP	PRESTIA	7	Rp 6,000.00	Rp 42,000.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 1,158.00	Rp 100,000.00	12	Rp 208.33	Rp 1,366.33		
	TA 501		Rp 15,000.00								
IR	TANAH STONEWARE	1.25	Rp 2,500.00	Rp 3,125.00	Rp 3125	Rp 100,000.00	75	Rp 1,333.33	Rp 4,458.33		
MIT											
JAR BISKUIT	IGAS	0.241935	Rp 13,400.00	Rp 3,241.54	Rp 3241.93484	Rp 200,000.00	630	Rp 322.58	Rp 3,564.52		
INTING	OBAT	0.09	Rp 40,000.00	Rp 2,200.00	Rp 2320	Rp 100,000.00	160	Rp 625.00	Rp 2,845.00		
N	IGAS	0.746289	Rp 13,400.00	Rp 10,000.00	Rp 10000	Rp 200,000.00	201	Rp 999.00	Rp 10,999.00		
OKING	KARTON BOX	0.69	Rp 14,000.00	Rp 700.00	Rp 700	Rp 100,000.00	150	Rp 666.67	Rp 1,366.67		
TOTAL BIAYA									Rp 32,389.07		
				Rp 24,488.14					Rp 7,900.94	Rp 32,389.07	
Warna kuning menunjukkan biaya bahan baku									Reject	30%	70.00%
Warna hijau menunjukkan biaya tenaga kerja									Listrik	30%	70.00%
									Keuntungan	40%	60.00%
									Total / Pcs		Rp 110,166.92

PERHITUNGAN HPP											
: Plate Kawung L 27											
: Atmajaya											
: 7 Maret 2022											
BAGIAN	BAHAN BAKU	QTY	HARGA/KG	BIAYA BAHAN	BIAYA PER/100	BIAYA TENAGA KERJA/HARI	HASIL KERJA/HARI	BIAYA T/Hasil/100	Total Biaya Bahan + Tenaga Kerja		
MASTER	PRESTIA	1.5	Rp 6,000.00	Rp 9,000.00							
	POTASUM	0.1	Rp 36,000.00	Rp 3,600.00	Rp 351.00	Rp 150,000.00	1	Rp 150.00	Rp 1,851.00		
	TA 501	1.5	Rp 15,000.00	Rp 22,500.00							
CASE	PRESTIA	7.5	Rp 6,000.00	Rp 45,000.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 3,868.20	Rp 100,000.00	1	Rp 1,000.00	Rp 4,868.20		
	TA 501	22.5	Rp 15,000.00	Rp 337,500.00							
GYP	PRESTIA	7.5	Rp 6,000.00	Rp 45,000.00							
	POTASUM	0.12	Rp 36,000.00	Rp 4,320.00	Rp 1,233.00	Rp 100,000.00	12	Rp 208.33	Rp 1,441.33		
	TA 501		Rp 15,000.00								
IR	TANAH STONEWARE	1.68	Rp 2,500.00	Rp 4,200.00	Rp 4200	Rp 100,000.00	50	Rp 2,000.00	Rp 6,200.00		
MIT											
JAR BISKUIT	IGAS	0.3125	Rp 13,400.00	Rp 4,187.50	Rp 4187.5	Rp 200,000.00	480	Rp 416.67	Rp 4,604.17		
INTING	OBAT	0.06	Rp 40,000.00	Rp 2,400.00	Rp 2400	Rp 100,000.00	160	Rp 625.00	Rp 3,025.00		
N	IGAS	0.892857	Rp 13,400.00	Rp 11,964.29	Rp 11964.28571	Rp 200,000.00	168	Rp 1,190.48	Rp 13,154.76		
OKING	KARTON BOX	0.683333	Rp 14,000.00	Rp 1,566.67	Rp 1166.66667	Rp 100,000.00	150	Rp 666.67	Rp 1,833.33		
TOTAL BIAYA									Rp 38,227.80		
									Rp		
Warna kuning menunjukkan biaya bahan baku									Reject	30%	70.00%
Warna hijau menunjukkan biaya tenaga kerja									Listrik	30%	70.00%
									Keuntungan	40%	60.00%
									Total / Pcs		Rp 130,026.51



Sumber : Perusahaan Naruna Keramik Studio (NCS)

Perhitungan Harga Pokok Penjualan Naruna pada tahun 2021 tersebut dengan menghitung total biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung (dibagi dengan perkiraan produksi sejumlah 100 piring per harinya), kemudian dibagi dengan total produksi yang gagal, biaya listrik, serta keuntungan dari produksi tersebut. Total harga per piring Breakfast sebesar Rp102.665,52, piring Lunch sebesar Rp110.166,92, serta piring Dinner sebesar Rp130.026,51. Namun permasalahan dalam perhitungan penelitian ini ditemukan bahwa Naruna tidak menghitung tambahan biaya dari Tim CNC, yaitu biaya yang dianggarkan dari proses pembuatan master pola cetakan. Sedangkan Naruna nantinya akan melanjutkan berbagai pembuatan produk dan membutuhkan master pola cetakan kepada Tim CNC, belum terdapat perhitungan secara keseluruhan baik dari Tim CNC maupun Naruna. Perusahaan membutuhkan metode biaya akuntansi yang bisa menjabarkan semua perhitungan, baik dari tim CNC maupun tim Naruna.

Proses produksi tiga piring Naruna merupakan proses yang spesial dari produk Naruna lainnya dikarenakan membutuhkan master cetakan dengan desain yang rumit. Ketiga produk piring mempunyai kontur yang berbeda dari setiap piringnya berdasarkan pesanan pelanggan, misalnya kontur piring Breakfast membutuhkan kontur yang lebih kecil dan lebih rumit dengan banyak kontur serta ukurannya yang lebih kecil, sedangkan piring Dinner membutuhkan kontur yang tidak serumit piring Breakfast sehingga beberapa kontur piring diperbesar dan ukuran piring tersebut lebih besar daripada piring Dinner dan piring Lunch. Selain itu dapat mempengaruhi dalam produksi (seperti *volume* yang berbeda dari setiap bahan baku). Naruna membutuhkan akurasi biaya namun dengan sistem yang tidak rumit.

Naruna hanya memasukkan perhitungan harga pokok produk dari uji coba pertama yang dianggarkan perusahaan dan hanya menunjukkan perhitungan biaya di tahun sebelum *launching* pemesanan. Naruna juga belum menjelaskan pengelompokan biaya secara terperinci dan jelas, baik dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, maupun biaya overhead pabrik. Padahal data yang dikirimkan saat produksi terlihat berbeda dengan data harga pokok produk Naruna yang mengakibatkan perhitungan yang berbeda. Naruna juga ingin mengetahui bagaimana jika data keuangan tersebut terperinci dengan biaya overhead pabrik perusahaan.

Untuk mengetahui keakuratan metode biaya dari setiap ketiga produk tersebut, peneliti memutuskan untuk menghitung harga pokok produk berdasarkan metode *Job Costing*. *Job Costing* adalah sistem metode perhitungan biaya produk perusahaan manufaktur berdasarkan pesanan, dengan produk yang unik atau barang yang secara khusus untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. *Job Costing* menjelaskan data biaya secara terperinci, yang terdiri dari bahan baku, tenaga kerja, maupun overhead pabrik.

Penelitian menggunakan sistem perhitungan *Job Costing* yang diharapkan dapat memberi gambaran berupa perhitungan harga pokok produk satu set *tableware* yang berupa 3 ukuran piring secara kolaborasi yang sudah digabungkan, penjelasan berdasarkan pengelompokan biaya, dan menghasilkan unit cost dari setiap piring secara akurat. Selain itu, dapat memberikan informasi mengenai perhitungan biaya yang mengikuti perkembangan bisnis industri kreatif, serta menghasilkan keputusan yang terbaik bagi pihak perusahaan. Maka dari itu, penelitian mengenai “Evaluasi Penentuan Harga Pokok Produk pada Naruna Ceramic Studio (NCS)” dilakukan.

## **1.2 RUMUSAN MASALAH**

1. Berapa Harga Pokok Produk dengan menggunakan metode *Job Costing* pada Naruna Ceramic Studio (NCS)?

## **1.3 BATASAN MASALAH**

1. Penelitian dan pengambilan data berdasar pada Naruna Ceramic Studio (NCS) dan tim CNC.
2. Batasan *Job Costing* sampai pada mengetahui harga pokok produk.
3. Data yang dipergunakan terdiri dari data biaya dan aktivitas produksi yang berkaitan dengan 1 set *tableware* tiga piring tersebut.

## **1.4 TUJUAN PENELITIAN**

Tujuan penelitian ini adalah menerapkan metode sistem *Job Costing* kepada Naruna dalam menentukan Harga Pokok Produk dengan satu set berisi tiga piring *tableware* dengan keakuratan informasi biaya namun tidak rumit dan menyesuaikan industri kreatif dalam perusahaan manufaktur terutama di bidang kriya (keramik).



## 1.5 MANFAAT PENELITIAN

Penelitian ini mendeskripsikan tentang penerapan metode sistem *Job Costing* dalam penyajian Harga Pokok Produk secara akurat. Penelitian juga memberikan kontribusi deskripsi pengelompokan biaya kepada Perusahaan Naruna.

## 1.6 METODE PENELITIAN

### 1.6.1 Objek Penelitian

Penelitian dilakukan di :

1. CV. Terang Abadi Satria → Tembalang, Semarang, Jawa Tengah
2. Naruna Ceramic Studio (NCS) → Jalan Kauman no 9, Kelurahan Sidorejo Lor, Kecamatan Sidorejo, Kodya Salatiga, Jawa Tengah

### 1.6.2 Data Penelitian

Data Penelitian memuat beberapa hal berikut :

1. Biaya yang dikeluarkan dari setiap produksi Tim Naruna dan Tim CNC di tahun 2021 khusus produksi 1 set *tableware* 3 piring
2. Informasi tentang Naruna Ceramic Studio (NCS) dan CV. Terang Abadi Satria

## 1.7 METODE PENGUMPULAN DATA

### A. Observasi

Mengobservasi dengan mengamati berbagai aktivitas pada obyek pembuatan model (master) desain dengan tim CAD/CAM CNC serta tim Naruna Ceramic Studio (NCS), terutama di bagian pabrik untuk mengetahui berbagai aktivitas yang dilakukan untuk menjadi pertimbangan biaya dan mengobservasi berbagai biaya di perusahaan.

### B. Wawancara

Wawancara dengan mengumpulkan seputar informasi dan pertanyaan untuk diajukan kepada pihak tim CAD/CAM CNC dan Naruna Ceramic Studio (NCS).

### C. Dokumentasi

Dokumentasi dengan mendapatkan berbagai data dan informasi dari Naruna Ceramic Studio (NCS), melakukan penelitian dari berbagai informasi yang diterima, serta

mengaplikasikan dengan biaya perhitungan yang diterima dari berbagai sumber informasi.

D. Penelitian Perpustakaan (*library research*)

Mencari serta mempelajari berbagai informasi dan teori mengenai metode *Job Costing* sebagai harga pokok produk, serta informasi yang terdapat dari buku, literatur, internet, jurnal, dan sebagainya.

### 1.8 METODE ANALISIS DATA

Analisis data yang dilakukan penelitian adalah sebagai berikut :

1. Mengumpulkan dan mengidentifikasi hasil data, biaya, dokumentasi tersebut yang terjadi dalam pembuatan model desain CNC dan pembuatan keramik di Naruna
2. Mengidentifikasi biaya – biaya yang terjadi dalam Biaya Bahan Baku, Biaya Tenaga Kerja, dan Biaya Overhead Pabrik.
3. Menghitung biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, serta biaya overhead pabrik yang membebankan jam kerja langsung :  
$$\text{Biaya Overhead Pabrik} = \text{Tarif biaya overhead pabrik} \times \text{jam kerja langsung}$$
4. Menghitung Harga Pokok Produk dari *Job Costing* dan membandingkannya dengan harga pokok produk Naruna.

### 1.9 SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk memberikan gambaran mengenai penulisan skripsi, maka terdapat penulisan skripsi sebagai berikut :

#### BAB I PENDAHULUAN

Bab pertama menguraikan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penelitian.

#### BAB II LANDASAN TEORI

Bab kedua berisikan landasan teori yang berhubungan dengan biaya, metode dari setiap biaya, serta *Job Costing*.



### BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ketiga berisikan tentang gambaran umum perusahaan Naruna Ceramic Studio serta sedikit penjelasan mengenai CV. Terang Abadi Satria sebagai tim CNC, yang menjelaskan sejarah perusahaan, lokasi perusahaan, struktur perusahaan, dan proses produksi yang dilakukan.

### BAB IV ANALISIS DATA

Bab keempat menjelaskan analisis data mengenai identifikasi biaya yang menjadi perhitungan harga pokok produk pada 3 piring Naruna berdasarkan metode *Job Costing*.

### BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab terakhir yang berisikan kesimpulan dan saran sebagai tujuan dalam memberikan manfaat bagi Perusahaan Naruna.

