

BAB 4 USULAN IMPLEMENTASI ABC

4.1 Identifikasi Aktivitas dan Atribut- atributnya

4.1.1 Penentuan *Cost Object* dan Penggolongan Aktivitas

Sesuai dengan tahapan implementasi ABC yang telah dijelaskan sebelumnya dalam landasan teori, hal pertama yang harus dilakukan adalah menentukan *cost object*, yaitu produk yang ingin dihitung biayanya (baik meliputi biaya langsung maupun biaya tidak langsung). *Cost object* yang ingin dihitung biayanya adalah produk jam dinding tipe 925 dan tipe M100. Dalam perhitungan selanjutnya, baik itu mengenai aktivitas, *cost driver*, alokasi biaya, dan pada akhirnya perhitungan total biaya produk, hanya akan difokuskan pada dua tipe ini saja, yaitu tipe 925 (*high volume, relatively simple product*) dan tipe M100 (*low volume, relavely complex product*).

4.1.2 Identifikasi Aktivitas Yang Berkaitan dengan Tipe 925 dan M100

Dari skema produksi yang telah dijelaskan dalam bab sebelumnya, maka ada beberapa aktivitas yang berkaitan dengan proses produksi tipe jam dinding 925 dan M100. Karena yang ingin dihitung adalah total biaya produk, sehingga aktivitas distribusi tidak diperhitungkan dalam biaya produk tersebut. Aktivitas – aktivitas yang dilakukan dalam proses produksi tipe 925 dan tipe M100 tersebut, di antaranya adalah :

- *Milling*
 - *Grinding*
 - Pembentukan
 - *Finishing*
 - Injeksi bingkai
 - Injeksi *list* jam
 - Injeksi BC (hanya untuk tipe M 100)
 - Pewarnaan
 - *Hotstamping*
- } *Design*

- Pemasangan mesin jam
 - Pemasangan jarum jam
 - Pemasangan stiker
 - Pemasangan kaca
 - Pemasangan list jam
- } *Assembly*
- Pemasangan BC (hanya untuk tipe M100)
 - Pengemasan

4.1.3 *Homogeneous Pools of Activities*

Dari seluruh aktivitas yang disebutkan di atas, maka akan disederhanakan dengan membuat *homogeneous pools of activities*. *Homogeneous pools of activities* dilakukan untuk menyederhanakan beragam aktivitas dengan *activity rate* yang berbeda- beda dengan mengelompokkan aktivitas yang berada pada level aktivitas yang sama, serta memiliki *consumption ratio* yang juga sama, pada akhirnya biaya yang timbul dari *homogeneous pools of activities* ini, disebut dengan *homogeneous cost pool*. Aktivitas- aktivitas yang dapat dikelompokkan ke dalam *homogeneous pools of activities*, di antaranya adalah :

1. Aktivitas *milling*, *grinding*, pembentukan, dan *finishing* yang termasuk dalam *design*, dikelompokkan dalam *product sustaining activity*, karena aktivitas- aktivitas ini tidak dilakukan setiap kali unit atau *batch* diproduksi, melainkan hanya dilakukan apabila terdapat *varians* produk, atau dalam hal ini tipe jam dinding yang dihasilkan berbeda/ membutuhkan *design* yang berbeda satu dengan yang lain. Biaya- biaya yang terkait dengan aktivitas ini akan bertambah seiring dengan peningkatan jumlah produk jam dinding dengan tipe yang berbeda.
2. Aktivitas injeksi, baik itu meliputi injeksi bingkai, injeksi *list*, maupun injeksi BC, dikategorikan dalam kelompok *batch level activity*, karena aktivitas ini tidak dilakukan setiap kali unit diproduksi, melainkan aktivitas ini dilakukan setiap kali *batch* jam dinding diproduksi, misalnya tipe 925, setiap 1 jam proses injeksi dihasilkan setidaknya 70 buah

bingkai, sehingga jika perusahaan ingin memproduksi 100 buah bingkai, maka perusahaan harus melakukan dua kali proses injeksi, yang berarti bingkai yang dihasilkan berjumlah 140 buah (proses injeksi yang kedua juga menghasilkan 70 buah bingkai, tidak bisa 30 buah saja). Biaya dari aktivitas injeksi ini akan bertambah seiring dengan penambahan jumlah *batch* yang diproduksi.

3. Aktivitas pewarnaan dan *hotstamping* termasuk dalam kategori *unit level activity*, karena aktivitas ini dilakukan setiap kali unit jam dinding diproduksi, dan biaya yang berkaitan dengan biaya pewarnaan dan *hotstamping* ini akan bertambah seiring dengan peningkatan unit produksi jam dinding yang dihasilkan.
4. Aktivitas pemasangan mesin jam, pemasangan jarum jam, pemasangan stiker, pemasangan kaca, pemasangan list jam, serta pemasangan BC yang termasuk dalam aktivitas *assembly*, dikategorikan dalam *unit level activity* karena aktivitas ini dilakukan setiap kali unit jam dinding diproduksi, dan biaya yang terkait dengan aktivitas ini akan bertambah seiring dengan peningkatan unit produksi jam dinding yang dihasilkan.

Untuk lebih jelasnya, penggolongan aktivitas- aktivitas tersebut dalam kategori level aktivitas, dapat dilihat melalui tabel di bawah ini :

Tabel 4.1 Kategori Aktivitas dalam Level Aktivitas

Aktivitas	Activity Level Category
<i>Milling</i>	<i>Product sustaining level</i>
<i>Grinding</i>	<i>Product sustaining level</i>
<i>Pembentukan</i>	<i>Product sustaining level</i>
<i>Finishing</i>	<i>Product sustaining level</i>
Injeksi bingkai	<i>Batch level</i>
Injeksi list	<i>Batch level</i>

Injeksi BC	<i>Batch level</i>
Pewarnaan	<i>Unit level</i>
<i>Hotstamping</i>	<i>Unit level</i>
Pemasangan mesin jam	<i>Unit level</i>
Pemasangan jarum jam	<i>Unit level</i>
Pemasangan stiker	<i>Unit level</i>
Pemasangan kaca	<i>Unit level</i>
Pemasangan list jam	<i>Unit level</i>
Pemasangan BC	<i>Unit level</i>
Pengemasan	<i>Unit level</i>

Setelah masing- masing aktivitas dikategorikan dalam kelompok level yang berbeda- beda, maka tahap selanjutnya adalah menentukan *activity driver* untuk masing- masing activity, untuk kemudian dapat diketahui *consumption ratio* dari setiap aktivitas tersebut.

1. Untuk aktivitas *milling*, *activity driver* yang digunakan adalah luas permukaan baja, karena biaya atas aktivitas ini akan bertambah seiring dengan semakin luasnya permukaan plat baja yang akan dipotong oleh mesin pahat dengan banyak gigi yang berputar. Untuk tipe 925, luas permukaan baja adalah 1600 cm², sedangkan untuk tipe M100, luas permukaan baja adalah 2516 cm².
2. Untuk aktivitas *grinding*, *activity driver* yang digunakan adalah *grinding hours*, karena biaya atas aktivitas ini akan bertambah seiring dengan semakin lamanya aktivitas grinding yang dilakukan (*grinding hours*). Untuk tipe 925, lamanya aktivitas grinding ini adalah 48 *hours*, sedangkan tipe M100, 72 *hours*.
3. Untuk aktivitas pembentukan, *activity driver* yang digunakan adalah *design hours*, karena biaya pembentukan ini akan bertambah seiring dengan semakin lama *design* dilakukan (semakin kompleks semakin lama). Tipe 925 menghabiskan 150 *design hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan setidaknya 250 *design hours*.
4. Untuk aktivitas *finishing*, *activity driver* yang digunakan adalah jumlah cetakan baja, karena semakin banyaknya jumlah cetakan baja yang dihasilkan,

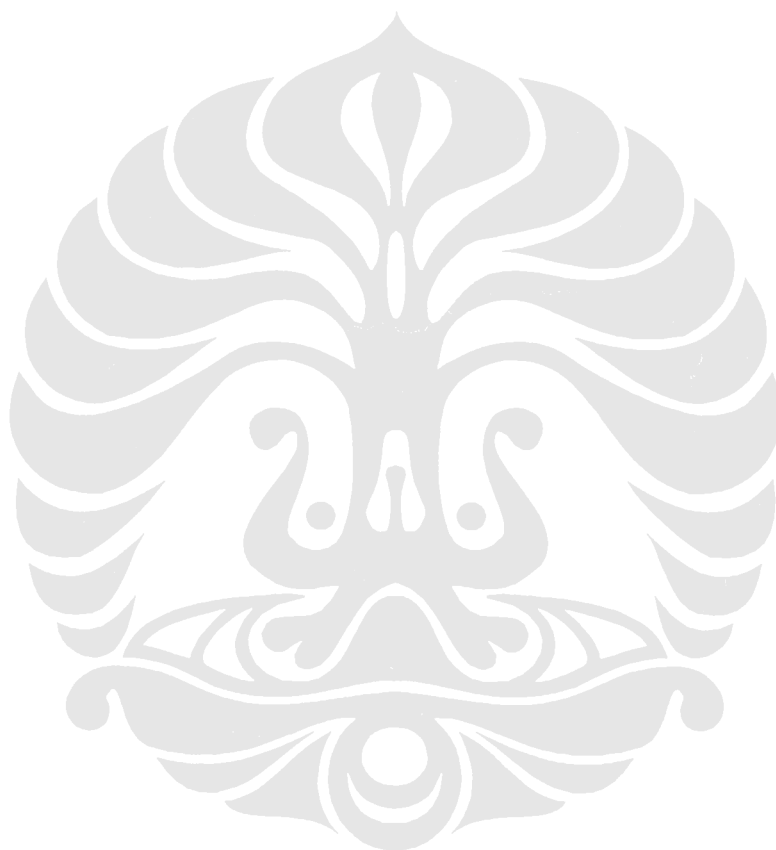
maka biaya atas aktivitas *finishing* ini akan semakin meningkat. Tipe 925 menggunakan 2 cetakan baja (cetakan bingkai dan cetakan list), sedangkan tipe M100 menggunakan 3 cetakan baja (cetakan baja, cetakan list, dan cetakan BC).

5. Untuk aktivitas injeksi bingkai, *activity driver* yang digunakan adalah *injection hours*, karena semakin lama proses injeksi akan meningkatkan biaya yang terkait dengan aktivitas injeksi bingkai ini. Tipe 925 menggunakan 600 *injection hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 16 *injection hours*.
6. Untuk aktivitas injeksi *list*, *activity driver* yang digunakan adalah *injection hours*, karena semakin lama proses injeksi *list*, akan meningkatkan biaya yang terkait dengan aktivitas injeksi *list* ini. Tipe 925 menggunakan 418 *injection hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 8 *injection hours*.
7. Untuk aktivitas injeksi BC, *activity driver* yang digunakan *injection hours*, karena semakin lama proses injeksi BC akan meningkatkan biaya yang terkait dengan aktivitas injeksi BC ini. Aktivitas injeksi BC hanya digunakan oleh tipe jam dinding M100, dan menggunakan kurang lebih 32 *injection hours*.
8. Untuk aktivitas pewarnaan, baik itu menggunakan cat ataupun *chrome*, *activity driver* yang digunakan adalah *machine hours*, karena semakin banyak jumlah jam mesin yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pewarnaan ini. Untuk tipe 925 menggunakan 696 *machine hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 26 *machine hours*.
9. Untuk aktivitas *hotstamping*, *activity driver* yang digunakan adalah *machine hours*, karena semakin banyak jumlah jam mesin yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas *hotstamping* ini. Untuk tipe 925 menggunakan 279 *machine hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 5 *machine hours*.
10. Untuk aktivitas pemasangan mesin jam, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas

- pemasangan mesin jam. Untuk tipe 925 menggunakan 2089 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 39 *direct labor hours*.
11. Untuk aktivitas pemasangan jarum jam, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas jarum jam. Untuk tipe 925 menggunakan 1393 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 26 *direct labor hours*.
 12. Untuk aktivitas pemasangan stiker, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pemasangan stiker. Untuk tipe 925 menggunakan 696 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 26 *direct labor hours*.
 13. Untuk aktivitas pemasangan kaca, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pemasangan kaca. Untuk tipe 925 menggunakan 1393 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 53 *direct labor hours*.
 14. Untuk aktivitas pemasangan list jam, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pemasangan list jam ini. Untuk tipe 925 menggunakan 1393 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 39 *direct labor hours*.
 15. Untuk aktivitas pemasangan BC, yang hanya dilakukan untuk tipe M100, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pemasangan BC ini. Untuk tipe M100 menggunakan 60 *direct labor hours*.
 16. Untuk aktivitas pengemasan, *activity driver* yang digunakan adalah *direct labor hours*, karena semakin banyak jumlah jam tenaga kerja langsung yang digunakan, semakin besar biaya yang terkait dengan aktivitas pemasangan list

jam ini. Untuk tipe 925 menggunakan 1393 *direct labor hours*, sedangkan tipe M100 menggunakan 26 *direct labor hours*.

Dari pemilihan *activity driver*, konsumsi aktivitas oleh masing- masing produk, serta total konsumsi aktivitas oleh semua tipe jam dinding yang dihasilkan tahun 2007, maka dapat dihitung *consumption ratio* untuk masing- masing aktivitas. *Consumption ratio* untuk masing- masing aktivitas dapat dilihat melalui tabel di bawah ini :



Tabel 4.2 Consumption Ratio for Each Activity

Aktivitas	Activity Level Category	Activity Driver	925	M100	Total	Consumption ratio	
						925	M100
<i>Milling</i>	<i>Product sustaining level</i>	Luas permukaan baja	1600	2516	68592	0.02	0.04
<i>Grinding</i>	<i>Product sustaining level</i>	<i>Grinding hours</i>	48	72	2016	0.02	0.04
<i>Pembentukan</i>	<i>Product sustaining level</i>	<i>Design hours</i>	150	250	6600	0.02	0.04
<i>Finishing</i>	<i>Product sustaining level</i>	Jumlah cetakan baja	2	3	84	0.02	0.04
Injeksi bingkai	<i>Batch level</i>	<i>Injection hours</i>	600	16	14592	0.04	0.001
Injeksi list	<i>Batch level</i>	<i>Injection hours</i>	418	8	10128	0.04	0.001
Injeksi BC	<i>Batch level</i>	<i>Injection hours</i>	-	32	32	-	1.00
Pewarnaan	<i>Unit level</i>	<i>Machine hours</i>	696	26	17016	0.04	0.001
<i>Hotstamping</i>	<i>Unit level</i>	<i>Machine hours</i>	279	5	6756	0.04	0.001
Pemasangan mesin jam	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	2089	39	50604	0.04	0.001
Pemasangan jarum jam	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	1393	26	33744	0.04	0.001
Pemasangan stiker	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	696	26	17016	0.04	0.001
Pemasangan kaca	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	1393	53	34068	0.04	0.001
Pemasangan list jam	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	1393	39	33900	0.04	0.001
Pemasangan BC	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	-	60	60	-	1
Pengemasan	<i>Unit level</i>	<i>Direct Labor hours</i>	1393	26	33744	0.04	0.001

Dari perhitungan *consumption ratio* di atas, maka setidaknya ada beberapa aktivitas yang dikelompokkan menjadi satu *pool of activities*. Aktivitas-aktivitas tersebut di antaranya adalah, aktivitas *milling*, *grinding*, pembentukan, dan *finishing* menjadi satu *pool of activities* karena berada dalam level aktivitas yang sama yaitu *product sustaining level* dan juga memiliki *consumption ratio* yang relatif sama, yaitu 0.02 untuk tipe 925 dan 0.04 untuk tipe jam dinding M100. Untuk selanjutnya *activities pool* ini akan disebut *pool I*, dengan menggunakan *design hours* sebagai *activity drivernya*.

Selanjutnya, aktivitas injeksi bingkai dan injeksi *list* juga akan dikelompokkan dalam satu *pool of activities* karena berada dalam satu level yaitu *batch level* dan juga memiliki *consumption ratio* yang relatif sama yaitu 0.04 untuk tipe 925 dan 0.001 untuk tipe M100. Untuk selanjutnya *activities pool* ini akan disebut *pool II*, dengan menggunakan *injection hours* sebagai *activity drivernya*. Meskipun injeksi BC juga berada dalam kategori level yang sama dengan aktivitas injeksi bingkai dan *list*, namun aktivitas ini hanya dilakukan untuk memproduksi tipe jam dinding M100, sehingga tidak memiliki *consumption ratio* yang sama. Untuk selanjutnya biaya tidak langsung yang dialokasikan ke aktivitas injeksi ini akan disebut dengan *activity cost pool III*, dengan menggunakan *injection hours* sebagai *activity drivernya*.

Selain itu, meskipun aktivitas pewarnaan, *hotstamping*, pemasangan mesin jam, pemasangan jarum jam, pemasangan stiker, pemasangan kaca, pemasangan *list* jam, dan pengemasan berada dalam level dan memiliki *consumption ratio* yang sama, namun akan lebih baik jika aktivitas pewarnaan dan *hotstamping* dipisahkan dari aktivitas lainnya, karena aktivitas ini lebih banyak menggunakan mesin, sehingga akan lebih baik jika tetap menggunakan *machine hour* sebagai *activity drivernya*, demikian juga dengan aktivitas pemasangan mesin jam, jarum jam, dan lain sebagainya, yang akan lebih cocok jika menggunakan *direct labor hours* karena lebih banyak menggunakan tenaga kerja daripada mesin. Oleh karena itu aktivitas pewarnaan dan *hotstamping* dikelompokkan dalam *pool IV* dengan menggunakan *machine hours* sebagai *activity drivernya*, sedangkan aktivitas pemasangan mesin jam sampai pengemasan dikelompokkan dalam *pool V*, dengan menggunakan *direct labor*

hours sebagai *activity drivernya*. Untuk aktivitas pemasangan BC, meskipun berada kategori level yang sama, namun karena aktivitas ini hanya dilakukan dalam proses produksi tipe M100, sehingga *consumption rasionya* tidak sama dengan aktivitas lain yang berada dalam level yang sama, selanjutnya aktivitas ini disebut dengan *pool V*, dengan menggunakan *direct labor hours* sebagai *activity drivernya*. Untuk lebih jelasnya, pengelompokkan aktivitas dalam satu *pool of activities* ini dapat dilihat melalui tabel berikut ini

Tabel 4.3 Homogeneous set of Activities

Aktivitas	Homogeneous set of Activities	Activity Driver
<i>Milling</i>	Pool I	<i>Design Hours</i>
<i>Grinding</i>		
<i>Pembentukan</i>		
<i>Finishing</i>		
Injeksi bingkai	Pool II	<i>Injection Hours</i>
Injeksi <i>list</i>		
Injeksi BC	Pool III	<i>Injection Hours</i>
Pewarnaan	Pool IV	<i>Machine Hours</i>
<i>Hotstamping</i>		
Pemasangan mesin jam	Pool V	<i>Direct Labor Hours</i>
Pemasangan jarum jam		
Pemasangan stiker		
Pemasangan kaca		
Pemasangan list jam		
Pengemasan		
Pemasangan BC	Pool VI	<i>Direct Labor Hours</i>

4.2 Alokasi Biaya ke Masing- Masing Aktivitas

Tahap kedua dalam perhitungan biaya tidak langsung menggunakan metode *Activity Based Costing* adalah mengalokasikan biaya yang terjadi dalam setiap

aktivitas, baik itu menggunakan *direct tracing*, maupun *driver tracing*. Untuk aktivitas- aktivitas yang digolongkan dalam satu *activity pool*, biaya atas *activity pool* ini diperoleh dengan menjumlahkan biaya dari setiap aktivitas yang termasuk dalam *activity pool* tersebut. Biaya atas *homogeneous pools of activities* ini disebut dengan *homogeneous cost pool*.

- **Pool I**

Biaya atas *pool I* (per tahun) ini merupakan penjumlahan atas biaya yang terjadi dalam aktivitas *milling*, aktivitas *grinding*, aktivitas pembentukan, dan aktivitas *finishing*.

Biaya *milling*

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas *milling* ini adalah biaya material, biaya gaji, biaya penyusutan mesin *milling*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik. Plat baja yang digunakan dapat ditelusuri langsung ke aktivitas *milling*, karena plat baja ini dimanfaatkan 100% oleh aktivitas *milling*, sehingga alokasinya menggunakan *direct tracing*, dan diperoleh biaya plat baja tersebut sebesar Rp 16.052.400. Untuk biaya penyusutan, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik akan dihitung dengan menggunakan *resource driver (driver tracing)*, yaitu *design hours*. Perhitungannya akan dialokasikan langsung ke *pool I* secara keseluruhan.

Biaya *grinding*

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas *grinding* ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *grinding*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pembentukan

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pembentukan ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin bubut dan mesin *boring*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya finishing

Biaya tidak langsung yang terjadi dalam aktivitas finishing ini adalah biaya gaji dan biaya keperluan pabrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam *pool I* untuk semua tipe jam dinding adalah sebesar Rp 4.996.312 (perhitungan dari laporan keuangan dengan menggunakan proporsi, perhitungan terdapat dalam lampiran). Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp 1.079.233. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar Rp 1.316.056. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 12.313.933. Terakhir, biaya gaji yang digunakan dalam *pool I* ini adalah sebesar Rp 12.763.292. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool I* per tahun sebesar **Rp 48.521.226** untuk semua tipe jam dinding.

- **Pool II**

Biaya atas *pool II* (per tahun) ini merupakan penjumlahan atas biaya yang terjadi dalam aktivitas injeksi bingkai dan injeksi list.

Biaya injeksi bingkai

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas injeksi bingkai ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin injeksi, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya injeksi list

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas injeksi *list* ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin injeksi, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam *pool II* ini adalah sebesar Rp6.350.800 (perhitungan dari laporan keuangan dengan menggunakan proporsi). Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp2.227.675. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar

Rp2.716.282. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 25.417.358. Terakhir, biaya gaji yang digunakan dalam *pool* II ini adalah sebesar Rp21.910.317. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool* II per tahun sebesar **Rp58.622.432** untuk semua tipe jam dinding yang diproduksi.

- **Pool III**

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas injeksi BC (*pool* III) ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin injeksi, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam *pool* III adalah sebesar Rp8.221 (perhitungan dari laporan keuangan dengan menggunakan proporsi). Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp 2.884. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar Rp3.516. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 32.902. Terakhir, biaya gaji yang digunakan dalam *aktivitas* injeksi BC ini adalah sebesar Rp 14.181. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool* III per tahun sebesar **Rp 61.704**.

- **Pool IV**

Biaya atas *pool* IV (per tahun) ini merupakan penjumlahan atas biaya yang terjadi dalam aktivitas pewarnaan dan *hotstamping*.

Biaya pewarnaan

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pewarnaan ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin cat, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya hotstamping

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas hotstamping ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin hotstamping, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam *pool IV* adalah sebesar Rp6.110.333 (perhitungan dari laporan keuangan dengan menggunakan proporsi). Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp2.143.126. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar Rp2.613.432. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 24.455.126. Terakhir, biaya gaji yang digunakan dalam *pool IV* ini adalah sebesar Rp21.101.975. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool IV* per tahun sebesar **Rp56.424.192**.

- **Pool V**

Biaya atas *pool V* (per tahun) ini merupakan penjumlahan atas biaya yang terjadi dalam aktivitas pemasangan mesin jam, pemasangan jarum jam, pemasangan stiker, pemasangan kaca, pemasangan list jam, dan pengemasan.

Biaya pemasangan mesin jam

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pemasangan mesin jam ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pemasangan jarum jam

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pemasangan jarum jam ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pemasangan stiker

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pemasangan stiker ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pemasangan kaca

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pemasangan kaca ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pemasangan list jam

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pemasangan list jam ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya pengemasan

Biaya tidak langsung yang dikeluarkan dalam aktivitas pengemasan ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam *pool V* adalah sebesar Rp52.162.886 (perhitungan dari laporan keuangan dengan menggunakan proporsi). Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp18.297.216. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar Rp22.310.433. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 208.769.290. Terakhir, biaya gaji yang digunakan dalam *aktivitas pool V* ini adalah sebesar Rp 366.731.909. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool V* per tahun sebesar **Rp 668.271.734**.

- **Pool VI**

Biaya tidak langsung yang terjadi dalam aktivitas pemasangan BC (*Pool VI*) ini adalah biaya gaji, biaya penyusutan mesin *conveyor belt*, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik.

Biaya penyusutan yang digunakan dalam aktivitas pemasangan BC adalah sebesar Rp13.616. Biaya *repair & maintenance* yang digunakan adalah sebesar Rp 4.776. Biaya keperluan pabrik yang digunakan adalah sebesar Rp5.824. Biaya listrik yang digunakan adalah sebesar Rp 54.496. Terakhir,

biaya gaji yang digunakan dalam *aktivitas* pemasangan BC ini adalah sebesar Rp 106.361. Sehingga diperoleh biaya aktivitas *pool* VI per tahun sebesar **Rp185.073**.

Melalui tabel di bawah ini, dapat dilihat perhitungan total biaya tidak langsung untuk setiap aktivitas atau untuk aktivitas yang telah dikelompokkan dalam *homogeneous set of activities*. Untuk selanjutnya total biaya tidak langsung tersebut akan dialokasikan ke masing- masing produk (tipe 925 dan tipe M100) dengan menggunakan *cost driver* yang telah ditentukan sebelumnya.



Tabel 4.4 Activity Cost Pool

	<i>Homogeneous set of Activities</i>	Activity Cost Pool
<i>Milling</i>	Pool I	Rp48,521,226
<i>Grinding</i>		
<i>Pembentukan</i>		
<i>Finishing</i>		
Injeksi bingkai	Pool II	Rp58,622,432
Injeksi list		
Injeksi BC	Pool III	Rp61,704
Pewarnaan	Pool IV	Rp56,424,192
<i>Hotstamping</i>		
Pemasangan mesin jam	Pool V	Rp668,271,734
Pemasangan jarum jam		
Pemasangan stiker		
Pemasangan kaca		
Pemasangan list jam		
Pengemasan		
Pemasangan BC	Pool VI	Rp185,073

4.3 Alokasi Biaya Aktivitas ke Masing- Masing Produk

4.3.1 Penentuan *Pool/ Activity Rate*

Dengan menggunakan *cost driver* yang telah ditentukan sebelumnya, maka dari total biaya tidak langsung untuk masing- masing aktivitas tersebut akan dialokasikan ke produk jam dinding tipe 925 dan M100 dengan menggunakan *activity rate/ pool rate*.

1. Total pemakaian aktivitas *pool I* selama 1 tahun adalah 11.976 *design hours*. Dengan total biaya tidak langsung *pool I* sebesar Rp48.521.226, sehingga diperoleh *pool rate* untuk *pool I* sebesar Rp 4.052 per *design hours*.
2. Total pemakaian aktivitas *pool II* selama 1 tahun adalah 24.720 *injection hours*. Dengan total biaya tidak langsung *pool II* sebesar Rp58.622.432, sehingga diperoleh *pool rate* untuk *pool II* sebesar Rp 2.371 per *injection hours*.
3. Total pemakaian aktivitas *pool III* selama 1 tahun adalah 32 *injection hours*, sehingga dengan total biaya tidak langsung aktivitas injeksi BC sebesar Rp 61.704, diperoleh *pool rate* sebesar Rp 1.930.
4. Total pemakaian aktivitas *pool IV* selama 1 tahun adalah sebesar 23.784 *machine hours*. Dengan total biaya tidak langsung aktivitas *pool IV* sebesar Rp 56.424.192, diperoleh *pool rate* untuk *pool IV* ini sebesar Rp 2.372.
5. Total pemakaian aktivitas *pool V* selama 1 tahun adalah sebesar 207.600 *direct labor hours*. Dengan total biaya tidak langsung aktivitas pemasangan BC sebesar Rp 668.271.734, diperoleh *pool rate* sebesar Rp 3.219

6. Total pemakaian aktivitas *pool* VI selama 1 tahun adalah sebesar 60 *direct labor hours*. Dengan total biaya tidak langsung aktivitas pemasangan BC sebesar Rp 185.073, diperoleh *pool rate* sebesar Rp 3.085



Tabel 4.5 *Pool Rate*

	<i>Homogeneous set of Activities</i>	<i>Activity Cost Pool</i>	<i>Cost Driver Quantity</i>	<i>Pool Rate</i>
	Pool I	Rp48,521,226	11.976 <i>design hours</i>	Rp4,052
<i>Milling</i>				
<i>Grinding</i>				
<i>Pembentukan</i>				
<i>Finishing</i>				
Injeksi bingkai	Pool II	Rp58,622,432	24.720 <i>injection hours</i>	Rp2,371
Injeksi list				
Injeksi BC	Pool III	Rp61,704	32 <i>injection hours</i>	Rp1,930
Pewarnaan	Pool IV	Rp56,424,192	23.784 <i>machine hours</i>	Rp2,372
<i>Hotstamping</i>				
Pemasangan mesin jam	Pool V	Rp668,271,734	207.600 <i>direct labor hours</i>	Rp3,219
Pemasangan jarum jam				
Pemasangan stiker				
Pemasangan kaca				
Pemasangan list jam				
Pengemasan				
Pemasangan BC	Pool VI	Rp185,073	60 <i>direct labor hours</i>	Rp3,085

4.3.2 Alokasi Biaya Aktivitas ke Tipe Jam Dinding 925

Setelah mengetahui *pool rate/ activity rate* untuk setiap *homogeneous pools of activities* atau *activity pool*, maka untuk mengetahui alokasi biaya tidak langsung ke setiap produk, *rate* ini dikali dengan jumlah pemakaian aktual aktivitas oleh masing-masing produk.

1. Total pemakaian aktivitas *pool I* selama 1 tahun oleh tipe 925 adalah 280 *design hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool I* sebesar Rp 4.052 per *design hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe 925 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool I* sebesar Rp1.134.560.
2. Total pemakaian aktivitas *pool II* selama 1 tahun oleh tipe 925 adalah 1018 *injection hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool I* sebesar Rp 2.371 per *injection hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe 925 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool II* sebesar Rp2.413.678.
3. Total pemakaian aktivitas *pool IV* selama 1 tahun oleh tipe 925 adalah 975 *machine hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool IV* sebesar Rp 2.372 per *machine hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe 925 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool IV* sebesar Rp2.312.700.
4. Total pemakaian aktivitas *pool V* selama 1 tahun oleh tipe 925 adalah 8500 *direct labor hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool IV* sebesar Rp 3.219 per *direct labor hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe 925 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool IV* sebesar Rp 27.361.500
5. Untuk aktivitas injeksi BC (*pool III*) dan pemasangan BC (*pool VI*) tidak dilakukan dalam proses produksi tipe 925 sehingga biaya atas aktivitas- aktivitas tersebut tidak dialokasikan ke produk tipe 925.

Tabel 4.6 Alokasi Biaya Aktivitas ke Tipe 925

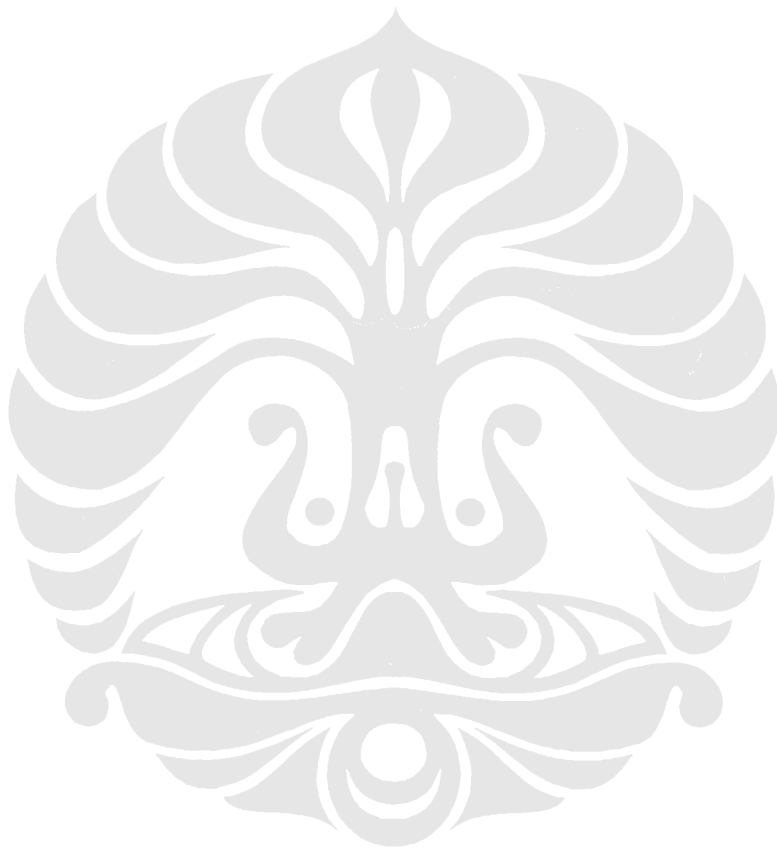
	<i>Homogeneous set of Activities</i>	Cost Driver Quantity for 925	Pool Rate	Indirect Cost
<i>Milling</i>	Pool I	280 <i>design hours</i>	Rp4,052	Rp1,134,560
<i>Grinding</i>				
<i>Pembentukan</i>				
<i>Finishing</i>				
Injeksi bingkai	Pool II	1018 <i>injection hours</i>	Rp2,371	Rp2,416,678
Injeksi list				
Injeksi BC	Pool III	-	Rp1,930	
Pewarnaan	Pool IV	975 <i>machine hours</i>	Rp2,372	Rp2,312,700
<i>Hotstamping</i>				
Pemasangan mesin jam	Pool V	8500 <i>direct labor hours</i>	Rp3,219	Rp27,361,500
Pemasangan jarum jam				
Pemasangan stiker				
Pemasangan kaca				
Pemasangan list jam				
Pengemasan				
Pemasangan BC	Pool VI	-	Rp3,085	
Total				Rp33,225,438

4.3.3 Alokasi Biaya Aktivitas ke Tipe Jam Dinding M100

Setelah mengetahui *pool rate/ activity rate* untuk setiap homogeneous pools of activities atau aktivitas biasa, maka untuk mengetahui alokasi biaya tidak langsung ke setiap produk, rate ini dikali dengan jumlah pemakaian aktual aktivitas oleh masing- masing produk.

1. Total pemakaian aktivitas *pool I* selama 1 tahun oleh tipe M100 adalah 600 *design hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool I* sebesar Rp 4.052 per *design hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool I* sebesar Rp1.774.776.
2. Total pemakaian aktivitas *pool II* selama 1 tahun oleh tipe M100 adalah 24 *injection hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool I* sebesar Rp 2.371 per *injection hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool II* sebesar Rp56.904.
3. Total pemakaian aktivitas *pool III* oleh tipe M100 adalah 100%, yaitu sebanyak 32 *injection hours*, sehingga diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 untuk aktivitas *pool III* sebesar Rp61.704.
4. Total pemakaian aktivitas *pool IV* selama 1 tahun oleh tipe M100 adalah 32 *machine hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool IV* sebesar Rp 2.372 per *machine hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool IV* sebesar Rp75.904.
5. Total pemakaian aktivitas *pool V* selama 1 tahun oleh tipe M100 adalah 240 *machine hours*, sehingga dengan *pool rate* untuk *pool IV* sebesar Rp 3.219 per *machine hours*, diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 selama 1 tahun untuk aktivitas *pool IV* sebesar Rp772.560.

6. Total pemakaian aktivitas pemasangan BC (*pool VI*) oleh tipe M100 adalah 100%, yaitu sebanyak 60 *direct labor hours*, sehingga diperoleh total biaya tidak langsung tipe M100 untuk aktivitas pemasangan BC (*pool VI*) sebesar Rp185.073.



Tabel 4.7 Alokasi Biaya Aktivitas ke Tipe M100

	<i>Homogeneous set of Activities</i>	Cost Driver Quantity for 925	Pool Rate	Indirect Cost
<i>Milling</i>	Pool I	600 <i>design hours</i>	Rp4,052	Rp2,413,200
<i>Grinding</i>				
<i>Pembentukan</i>				
<i>Finishing</i>				
Injeksi bingkai	Pool II	24 <i>injection hours</i>	Rp2,371	Rp56,904
Injeksi list				
Injeksi BC	Pool III	32 <i>injection hours</i>	Rp1,930	Rp61,704
Pewarnaan	Pool IV	32 <i>machine hours</i>	Rp2,372	Rp75,904
<i>Hotstamping</i>				
Pemasangan mesin jam	Pool V	240 <i>direct labor hours</i>	Rp3,219	Rp772,560
Pemasangan jarum jam				
Pemasangan stiker				
Pemasangan kaca				
Pemasangan list jam				
Pengemasan				
Pemasangan BC	Pool VI	60 <i>direct labor hours</i>	Rp3,085	Rp185,073
Total				Rp3.565.345

4.4 Perhitungan Total Biaya Produk

Dari perhitungan biaya tidak langsung dengan menggunakan *Activity Based Costing*, maka selanjutnya akan dihitung total biaya produk untuk masing- masing tipe jam dinding

4.4.1 Perhitungan Total Biaya Produk Tipe 925

Dari data yang sebelumnya diperoleh dari perusahaan, maka sebagian data tersebut akan digunakan dalam perhitungan biaya produk tersebut.

Tabel 4.8 Direct Material Tipe 925

Nama	Bahan	Satuan	Biaya/satuan	Biaya Bahan
Bingkai	277.000	G	Rp 8,000.00	Rp 2,216.00
List	131.000	G	Rp 8,000.00	Rp 1,048.00
Cat bingkai	24.000	mL	Rp 31.23	Rp 749.59
Cat list	24.000	mL	Rp 31.23	Rp 749.59
Kaca	1.000	pc	Rp 2,000.00	Rp 2,000.00
Hotstamp	1.000	pc	Rp 795.00	Rp 795.00
Kantong plastic	1.000	pc	Rp 192.00	Rp 192.00
Kardus	1.000	pc	Rp 1,435.00	Rp 1,435.00
Lakban	5.400	cm	Rp 0.55	Rp 2.97
Tali strapping	22.400	cm	Rp 0.74	Rp 16.58
Stiker	1.000	pc	Rp 15.00	Rp 15.00
Tinta stempel	1.000	unit	Rp 25.00	Rp 25.00
TOTAL				Rp 9,245
			Mesin	Rp 2,052
Biaya Bahan				Rp 11,297

Sedangkan dari sisi *direct labor*, perusahaan selama ini langsung menghitung biaya gaji per unit dengan cara menjumlahkan total biaya gaji per tahun dan membaginya dengan total produksi jam dinding per tahun, sehingga rata- rata biaya

gaji per unit adalah sama. Biaya gaji dalam hal ini, sebenarnya tidak dapat ditrace langsung ke produk (per unit), sehingga seharusnya dimasukkan dalam kategori *indirect labor*, karena seluruh karyawan mengerjakan tidak hanya 1 unit jam dinding saja, melainkan semua tipe jam yang diproduksi perusahaan. Perhitungan biaya gaji tersebut sudah dimasukkan dalam alokasi biaya tidak langsung menggunakan *Activity Based Costing*. Dari alokasi biaya aktivitas ke masing- masing produk yang telah dilakukan sebelumnya, maka diperoleh total biaya tidak langsung per tahunnya, sebesar **Rp 33.225.438**

Selama 1 tahun (asumsi tahun 2007), perusahaan memproduksi 41.777 unit jam dinding tipe 925, sehingga diperoleh total biaya tidak langsung per unit sebesar **Rp 795**.

Total biaya produk tipe 925/ unit

1. Direct Material	Rp 11.297
2. Indirect Cost	Rp 795
Total	Rp 12.092 ≈ Rp 12.100

4.4.2 Perhitungan Total Biaya Produk Tipe M100

Dari data yang sebelumnya diperoleh dari perusahaan, yaitu data mengenai *direct material*, maka sebagian data tersebut akan digunakan dalam perhitungan biaya produk tersebut.

Tabel 4.9 Direct Material Tipe M100

Nama	Bahan	Satuan	Biaya/satuan	Biaya Bahan
Bingkai	382.000	g	Rp 8,000.00	Rp 3,056.00
Lis	36.000	g	Rp 8,000.00	Rp 288.00
BC	215.000	g		Rp 1,720.00
Cat bingkai	12.000	mL	Rp 31.23	Rp 1,093.15
Cat lis		mL		Rp -
Kaca	1.000	pc	Rp 2,041.93	Rp 2,041.93
Hotstamp	0.513	pc		Rp 408.19
Chrome (list, bandul)	2.000	pc	Rp 2,500.00	Rp 5,000.00
Baut	4.000	pc	Rp 25.50	Rp 102.00
Kantong plastik	1.000	pc	Rp 242.00	Rp 242.00
Kardus	1.000	pc	Rp 2,100.00	Rp 2,100.00
Dial	1.000	pc	Rp 216.67	Rp 216.67
Lakban	11.800	cm	Rp 0.55	Rp 6.49
Tali strapping	35.090	cm	Rp 0.74	Rp 25.97
Lem stiker	1.000	unit	Rp 25.00	Rp 25.00
Sablon		pc		Rp -
Stiker	1.000	pc	Rp 15.00	Rp 15.00
Tinta stempel	1.000	unit	Rp 25.00	Rp 25.00
TOTAL				
			Mesin	Rp 2,052
Total biaya bahan				Rp 18,417

Seperti tipe 925, biaya gaji untuk tipe M100, sebenarnya tidak dapat ditelusuri langsung ke produk (per unit), sehingga seharusnya dimasukkan dalam kategori *indirect labor*, karena seluruh karyawan mengerjakan tidak hanya 1 unit jam dinding saja, melainkan semua tipe jam yang diproduksi perusahaan. Perhitungan biaya gaji tersebut sudah dimasukkan dalam alokasi biaya tidak langsung menggunakan *Activity Based Costing*. Dari alokasi biaya aktivitas ke masing-masing produk yang telah dilakukan sebelumnya, maka diperoleh total biaya tidak langsung per tahunnya, sebesar **Rp 3.565.645**. Selama 1 tahun (asumsi tahun 2007), perusahaan

memproduksi 789 unit jam dinding tipe M100, sehingga diperoleh total biaya tidak langsung per unit sebesar **Rp4.520**.

Total biaya produk tipe M100/ unit

1. Direct Material	Rp 18.417
2. Indirect Cost	Rp 4.520
Total	Rp 22.937 ≈ Rp 23.000

4.5 Perbandingan Sistem ABC dengan Sistem Perhitungan Biaya Sederhana

Dari perhitungan biaya tidak langsung dengan menggunakan *Activity Based Costing*, terlihat adanya perbedaan total biaya produk per unit dengan perhitungan perusahaan menggunakan *simple costing*.

Tabel 4.10 Perbandingan Biaya Produk per Unit Tipe 925

Metode	Biaya per unit
Simple Costing	Rp 15.700
ABC	Rp 12.100
Selisih	Rp 3.600

Tabel 4.11 Perbandingan Biaya Produk per Unit Tipe M100

Metode	Biaya per unit
Simple Costing	Rp 22.700
ABC	Rp 23.000
Selisih	Rp 300

Dari tabel di atas, dapat dilihat bahwa telah terjadi distorsi biaya apabila perusahaan menggunakan *simple costing* dalam perhitungan biaya produk, meskipun jika dilihat jumlahnya tidak terlalu signifikan. Pertama, biaya produk jam dinding tipe 925 yang selama ini dihitung perusahaan ternyata lebih besar dari perhitungan

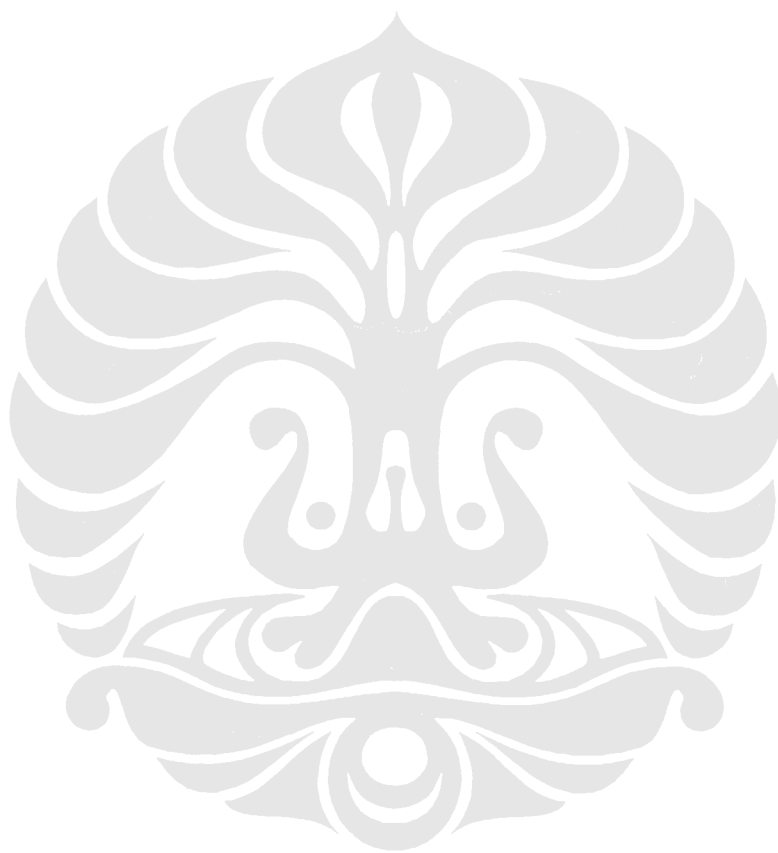
biaya produk menggunakan *Activity Based Costing*, dengan kata lain biaya produk tipe 925 (*relatively high volume with simple produced*), mengalami *overcosting* sebesar Rp3.600. Kedua, biaya produk tipe M100 (*relatively low volume with complex produced*), mengalami *undercosting* sebesar Rp 300.

Selama ini, dengan harga jual berbasis pasar (*market based selling price*), perusahaan memperoleh keuntungan dengan margin 37% untuk tipe 925, dan 31% untuk tipe M100. Dengan perhitungan biaya produk menggunakan *Activity Based Costing*, perusahaan memperoleh keuntungan untuk jam dinding tipe 925 sebesar 51% (Rp 12.900/Rp 25.000), sedangkan untuk jam dinding tipe M100, perusahaan mengalami keuntungan yang tidak terlalu berbeda apabila perusahaan menggunakan *simple costing*, yaitu sebesar 30%.

Beberapa tindakan strategis sekiranya dapat diambil perusahaan untuk dapat mengatasi hal tersebut di antaranya :

- Selama ini, perusahaan menilai biaya atas produk jam dinding tipe 925 terlalu tinggi, dimana sebenarnya biaya produk yang sebenarnya dikeluarkan oleh perusahaan hanya sebesar Rp 12.100, perusahaan dapat mengambil keuntungan dari *cost saving* tersebut, misalnya dengan menurunkan harga jual tipe 925, sehingga dapat menguasai pangsa pasar, atau hal lainnya yang dapat dilakukan adalah dengan memanfaatkan *cost saving* tersebut untuk meningkatkan kualitas produk, sehingga produk yang dihasilkan dapat memiliki mutu dan kualitas yang lebih baik, yang pada akhirnya dapat meningkatkan *customer value*.
- Untuk tipe M100, meskipun perusahaan mengalami *undercosting*, namun perbedaannya tidak terlalu signifikan, tetapi apabila perusahaan ingin menurunkan biaya produknya, sehingga dapat terus mempertahankan *margin* keuntungan yang sama ataupun meningkatkan keuntungan perusahaan, maka langkah- langkah yang sebaiknya diambil perusahaan adalah, menemukan akar penyebab timbulnya biaya (*root causes*). Apabila dilihat dari *indirect cost* yang dialokasikan ke tipe ini, maka biaya tidak langsung paling besar berasal dari *pool I*, dengan menggunakan *design hours* sebagai *activity*

drivernya. Oleh karena itu, untuk mereduksi biaya, dapat dilakukan dengan mengurangi jumlah konsumsi aktivitas *pool I* oleh tipe M100, atau dapat juga dengan menggunakan *activity sharing* dengan produk yang lain (jika masih ada *idle capacity*) sehingga biaya yang dialokasikan ke tipe M100 akan berkurang.



BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari analisa dan perhitungan yang telah dilakukan sebelumnya, maka dapat diambil beberapa kesimpulan yang berkaitan dengan pengusulan metode *Activity Based Costing* dalam perhitungan biaya di PT. Golden Tempo Clock Industry ini. Beberapa di antaranya adalah :

1. Aktivitas- aktivitas yang berkaitan dengan proses produksi jam dinding tipe 925 dan tipe M100, adalah *milling*, *grinding*, pembentukan, *finishing*, injeksi bingkai, injeksi *list*, injeksi BC, pewarnaan, *hotstamping*, pemasangan mesin jam, pemasangan jarum jam, pemasangan stiker, pemasangan kaca, pemasangan list jam, dan pemasangan BC. Dari semua aktivitas tersebut, beberapa di antaranya dijadikan satu dalam *homogeneous pools of activities* karena aktivitas- aktivitas tersebut berada dalam kategori level aktivitas yang sama dan memiliki *consumption ratio* yang juga sama. Aktivitas *milling*, *grinding*, pembentukan, dan *finishing*, dijadikan satu dengan nama *pool I*. Aktivitas injeksi bingkai dan injeksi *list*, dijadikan satu dengan nama *pool II*. Untuk aktivitas injeksi BC hanya dilakukan oleh tipe M100, dan biaya – biaya atas injeksi BC tersebut disebut *pool III*. Aktivitas pewarnaan dan *hotstamping* dikelompokkan dalam *pool IV*, sedangkan aktivitas pemasangan mesin jam, pemasangan jarum jam, pemasangan stiker, pemasangan kaca, pemasangan list jam, juga dikelompokkan dalam satu *pool* dengan nama *pool V*. Terakhir untuk aktivitas pemasangan BC yang hanya dilakukan dalam proses produksi jam dinding tipe M100, biaya- biaya yang dikeluarkan dalam aktivitas ini disebut dengan *pool VI*.

2. Selama ini dalam melakukan perhitungan biaya produk, perusahaan memasukkan komponen *direct material*, *direct labor*, biaya penyusutan, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik. Untuk perhitungan biaya penyusutan, biaya gaji, biaya *repair & maintenance*, biaya keperluan pabrik, dan biaya listrik per unit, selama ini perusahaan langsung membagi total biaya per tahun dengan jumlah produksi jam dinding yang dihasilkan sehingga untuk biaya- biaya tersebut diperoleh hasil yang sama untuk setiap unitnya.

Dengan menggunakan metode sederhana tersebut, total biaya produk per unit yang dikeluarkan untuk tipe 925 adalah Rp 15.700 sedangkan total biaya produk per unit untuk tipe M100 adalah sebesar Rp 22.700 per unitnya. Dengan menggunakan harga jual berbasis pasar, perusahaan memperoleh keuntungan sebesar 37% untuk tipe 925 dan sekitar 31% untuk tipe M100.

3. Dengan menggunakan metode sederhana dalam perhitungan biaya produk per unit ini sebenarnya perusahaan tidak pernah mengetahui seberapa besar alokasi biaya tidak langsung yang sebenarnya terjadi untuk setiap unit produksi yang dihasilkan, dan hal ini kemungkinan dapat menimbulkan distorsi biaya atas biaya produk yang selama ini dihitung oleh perusahaan dengan menggunakan *simple costing*.
4. Perhitungan biaya produk dengan menggunakan *Activiy Based Costing*, menunjukkan bahwa perusahaan telah mengalami distorsi biaya dalam perhitungan biaya produk yang selama ini dilakukannya. Untuk tipe 925 perusahaan mengalami *overcosting* sebesar Rp 3.600, dan untuk tipe M100, perusahaan mengalami *undercosting* sebesar Rp 300.