

ANALISIS BEBAN BIAYA PRODUKSI PLAT PADA INVESTASI ALAT BARU SEBAGAI KOMPONEN HPP

(Studi Kasus : UD. DOA EMAK)

Tarangga Aradhana

1411700044

Dosen Pembimbing

Ir.Setijanen Djoko Harijanto.,MM

Program Studi Teknik Industri, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

bltzingcareer007@gmail.com

ABSTRACT

With the development of competing technologies to produce the right equipment to support production operations. Smooth production operations will increase worker productivity. One of the SMEs in Gresik that is engaged in providing appropriate tools is the Doa Emak UKM which produces appropriate tools such as cassava cutting tools, coconut grater tools, meat grinders and other appropriate tools. The majority of these appropriate equipment products have a main component, namely an iron plate. Appropriate equipment produced is supported by work equipment such as plate roll machines, cutting grinders, welding, and so on. There is a problem at UD. Mother's prayer in calculating the cost of production of plates is only based on experience which only considers the cost of raw materials, labor, and electricity costs. These costs are not calculated in detail so the company does not know what the actual cost of production is.

As a result of the company not calculating the right cost of production, the profit target to be achieved is not in line with expectations. The existing problems will have an impact on the selling price given by UD. Mother's Prayer. Therefore, it is necessary to calculate the right cost of production so that the profit target is in line with the company's expectations. So with this it is necessary to calculate the cost of plate production using the appropriate method, namely the Full Costing method. And compare the results of the cost of production of plates from the old plate roll machine and the new plate roll machine. It is concluded that the plate production cost at UD Do'a Emak which has designed a new plate roll machine is lower and produces a higher product capacity than the old plate roll machine. And also in the aspect of the tray, the rolling process time of the new plate roll machine is faster than the old plate roll machine.

Keywords: Roll Plate Machine, Production Cost, Full Costing

PENDAHULUAN

Salah satu Unit Kegiatan Masyarakat (UKM) yang berada di Desa Beton Kecamatan Menganti Kabupaten Gresik yang berdiri mulai tahun 2013 diprakarsai oleh Bapak Suwito dengan nama UD Doa Emak. UD Doa Emak menghasilkan peralatan tepat guna seperti alat pemotong singkong, alat parut kelapa, alat giling daging dan peralatan tepat guna lainnya.

Proses produksi di UKM Doa Emak tentunya didukung dengan mesin produksi, berupa mesin roll plat, mesin bubut, mesin las, mesin potong plat, bor tangan, dan mesin pendukung yang lain.

Mesin roll plat di UKM UD Doa Emak terdapat 1 unit untuk memenuhi kebutuhan produksi alat tepat guna. Dari berbagai peralatan kerja yang digunakan, berdasarkan keterangan dari pemilik UKM terdapat masalah yakni penggunaan plat sebagai cover untuk mesin yang akan dihasilkan terbatas karena mesin roll yang ukurannya terlalu kecil sehingga menghambat waktu pekerjaan. Karena keterbatasan bidang roll maka plat harus dipotong sesuai ukuran mesin roll sehingga membutuhkan waktu yang lebih lama.

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui besarnya harga pokok produksi produk sebelum dan sesudah adanya investasi alat baru (Mesin Roll Plat) di UD Do'a Emak.

Manfaat bagi UKM yakni meningkatkan produktifitas mesin roll plat dengan ukuran yang bervariasi. Menjadikan pengetahuan baru dalam menganalisa beban biaya produksi plat yang ditentukan dari perbandingan sebelum dan sesudah adanya mesin roll plat baru dan meningkatkan daya saing peralatan yang dihasilkan UKM

MATERI DAN METODE

Menurut Darsono dan Ari Purwanti (2010) harga pokok produksi (cost of goods manufactured) ialah kalkulasi biaya produk jadi per unit yang terdiri dari unsur-unsur persediaan awal barang dalam proses ditambah biaya produksi dalam periode sekarang dikurangi persediaan akhir barang dalam proses.

Wijaksono (2006:10) mendefinisikan harga pokok produksi adalah sejumlah nilai aktiva, tetapi apabila tahun berjalan aktiva tersebut dimanfaatkan untuk membantu memperoleh penghasilan. Dari berbagai pendapat para ahli dapat disimpulkan bahwa harga pokok produksi adalah semua pengorbanan yang dilakukan perusahaan untuk memproduksi suatu produk

Mulyadi (2009:50) menyatakan full cost merupakan total biaya yang bersangkutan dengan objek informasi. Jika objek informasi berupa produk, full cost merupakan total biaya yang bersangkutan dengan produk tersebut. Perhitungan full cost suatu produk dipengaruhi oleh metode penentuan harga pokok produksi yang digunakan : full costing atau variable costing, activity based costing.

Penjelasan Flow Chart

A. Identifikasi Masalah

Penelitian yang dilakukan di UD Doa Emak merupakan penelitian yang dimulai dengan identifikasi masalah yang ada di UKM menggunakan metode wawancara dan observasi sebagai data primer penelitian.

1. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan bertanya langsung pada subjek pada kasus ini adalah bagian keuangan/owner, bagian produksi produk dan bagian pemasaran produk serta beberapa karyawan lainnya.

2. Observasi

Observasi dilakukan untuk mengumpulkan data dengan cara mengamati langsung objek yang akan diteliti. Dalam observasi peneliti melihat secara langsung keadaan lingkungan kerja, bahan yang digunakan, pengolahan bahan baku, produktivitas tenaga kerja, bahan-bahan penolong yang digunakan dan lain-lain.

B. Tujuan Penelitian

Tujuan menganalisis Beban Biaya Produksi Plat pada Investasi Alat baru sebagai Komponen HPP yakni mengetahui besarnya harga pokok produksi produk di UD Do'a emak dan dapat menyesuaikan bahan baku berupa plat yang bervariasi ukurannya.

C. Tinjauan Pustaka

Bab ini berisikan tentang penjelasan mengenai teori-teori yang relevan untuk digunakan sebagai dasar pendukung dalam menganalisa pemecahan masalah. Analisis Beban Biaya Produksi Plat pada Investasi Alat baru sebagai Komponen HPP didukung dengan teori yang berkaitan dengan penentuan harga pokok produksi sebagai bahan pertimbangan dalam perancangan mesin roll pat.

D. Metodologi Penelitian

Bab ini berisikan mengenai langkah-langkah dalam melakukan penelitian dimulai dari penelitian, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan dan menganalisa perhitungan beban biaya yang menggunakan alat baru agar dapat membantu owner/pemilik UMKM menentukan harga pokok penjualan produk.

E. Perencanaan Penelitian (Jadwal Penelitian)

Tempat penelitian

Penelitian dilaksanakan di UD. Do'a Emak Desa Beton, Menganti, Kab. Gresik, Jawa Timur.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Pengumpulan Data

Pengumpulan data ini dilakukan dengan penelitian secara langsung ke UKM tersebut, dari wawancara langsung kepada pemilik dan karyawan-karyawan UKM.

Berikut adalah data yang dikumpulkan untuk Menyusun penelitian harga pokok produksi plat pada UD.Do'a Emak.

Tabel 4.1 Bahan Baku

No	Nama Bahan	Harga
1	Plat Besi Ukuran 100 cm x 0,5 mm x 200 cm	Rp.200.000/Lembar
2	Plat Besi Ukuran 100 cm x 1 mm x 200 cm	Rp.225.000/Lembar
3	Plat Besi Ukuran 100 cm x 2,5 mm x 200 cm	Rp.275.000/Lembar
4	Plat Besi Ukuran 100 cm x 0,5 mm x 200 cm	Rp.300.000/Lembar

Tabel 4.2 Nama Mesin

No	Nama Mesin	Harga
1	Mesin Roll Plat Lama	Rp.4.000.000
2	Mesin Roll Plat Baru	Rp.7.000.000

Tabel 4.3 Upah Karyawan

No	Karyawan	Upah
1	Karyawan Tetap	Rp.120.000

2. Pembuatan Mesin Roll Plat

Pembuatan mesin roll plat yang dilakukan sesuai dengan desain yang sudah dibuat. Perancangan mesin roll plat juga dilengkapi dengan data spesifikasi mesin roll yang dapat dibuat sesuai Tabel 4.4

Tabel 4.4 Spesifikasi Mesin Roll Plat

No	Bagian	Jenis
1	Frame	Besi UNP 8 cm
2	Roll	Pipa diameter 4 inc panjang 125 cm
3	Motor	1 HP, 3 Phase, 2850 rpm
4	Gear Box	Rasio 1:60
5	Panel	Box 25x 25 cm
6	Sistem	<i>switch forward reverse</i>

Mesin roll plat yang baru memiliki spesifikasi ukuran mesin yang lebih besar dengan kapasitas plat yang bervariasi dengan dapat menyesuaikan ukuran pada sistem stopper yang diberikan.

3. Alat dan Bahan Pembuatan Mesin Roll Plat

Dalam pembuatan mesin roll plat didukung dengan peralatan kerja sebagai berikut :

1. Mesin las listrik

2. Mesin gerinda
3. Mesin bor
4. Meteran
5. *Waterpass*
6. Palu
7. Kapur besi
8. Siku

Dalam pembuatan mesin roll plat digunakan bahan yang sesuai dengan desain yang sudah dibuat. Bahan yang digunakan juga memiliki pertimbangan kualitas yang baik dengan harga yang terjangkau oleh UKM Doa Emak. Bahan yang digunakan sebagai berikut :

1. Besi UNP 8 cm
2. Pipa diameter 4 inc panjang 125 cm
3. Motor 1 HP, 3 Phase, 2850 rpm

4. Hasil Pembuatan Mesin Roll Plat

Proses pembuatan mesin roll plat yang dilakukan sesuai dengan desain mendapatkan hasil mesin seperti pada Gambar 4.1



Gambar 1.1 Mesin Roll Plat Baru

5. Uji Coba Mesin Roll Plat

Mesin roll yang sudah dirancang selanjutnya dilakukan uji coba untuk mengidentifikasi kesesuaian dan efisiensi waktu dalam operasional mesin roll. Mesin roll plat yang tersedia dengan ukuran lebar 120 cm untuk landasan kerja roll merupakan ukuran maksimal yang dapat digunakan. Ketersediaan plat utuh dengan ukuran 120 cm dan dengan ketebalan maksimal 2 mm dapat diroll dengan mesin roll plat yang baru.

Tabel 1 Perbedaan Ukuran Mesin Roll Plat

No	Keterangan	Perbedaan Mesin Roll Plat	
		Lama	Baru
1	Lebar roll plat	Maksimal 50 cm	Maksimal 125 cm
2	Waktu roll plat ukuran 50 cm	1,5 menit = 90 detik	1 menit = 60 detik
3	Diameter roll	3 inch	4 inch
4	Motor	Motor 1 phase 1400 rpm	Motor 3 phase 2850 rpm
5	Gear box	1 :40	1 : 60
6	Cara Kerja	Manual	Sistem <i>forward reverse</i>

Berdasarkan identifikasi pada Tabel 1 adanya perbedaan ukuran mesin roll plat dan sistem kerja yang disiapkan yang selanjutnya dilakukan uji coba mesin. Mesin roll plat baru yang didesain dapat dioperasikan dengan satu pekerja dengan hasil plat maksimal berukuran 125 cm.

Ketersediaan mesin dengan ukuran yang lebih besar dapat digunakan dengan ukuran plat yang bervariasi yang dapat disesuaikan dengan bantuan alat *stopper*. Mesin roll plat yang dibuat dilengkapi dengan sistem *forward reverse* sehingga Pekerja tidak perlu membolak-balik plat secara manual dalam operasional mesin. Pada Gambar 1.2 merupakan hasil potongan plat berukuran lebar 20 cm yang dilakukan rolling dengan mesin lama yang memiliki kecacatan



Gambar 1.2 Output Mesin Roll Plat Lama



Gambar 1.3 Output Mesin Roll Plat Baru

Berdasarkan Gambar 1.3 didapatkan data bahwa mesin roll plat baru tidak memiliki resiko kecacatan plat karena memiliki sistem *stopper* pada bagian input plat yang dapat diatur sesuai dengan ukuran plat yang akan diroll. Maka dari itu bisa meningkatkan kapasitas lebih banyak dibandingkan mesin roll plat lama.

6. Biaya Penyusutan Mesin

Penyusutan merupakan prosedur perhitungan nilai aset suatu benda selama masa digunakan. Setiap aset akan mengalami penurunan nilai dalam jangka waktu tertentu. Biaya investasi akan habis setelah selang waktu tersebut dan bisa menyebabkan nilai mesin berkurang/menyusut

6.1 Umur ekonomis (*economic life*)

Umur ekonomis adalah perkiraan/estimasi waktu sampai mana aktiva suatu benda dapat berkontribusi sebelum mengalami aus/kerusakan. Umur ekonomis tidak hanya berupa waktu, tetapi bisa juga dalam bentuk hasil produksi dan jam kerja. Penentuan umur ekonomis dapat dilihat dari sisi fisik dan fungsional. Suatu aktiva tetap bisa saja masih baik secara fisik, namun dari sisi fungsional sudah tidak dapat digunakan. Beberapa metode untuk memperhitungkan biaya penyusutan :

1. Metoda Capital Recovery Factor
2. Metode Sinking Fund.

Teknik untuk depresiasi suatu aset sementara menghasilkan cukup uang untuk menggantinya di akhir yang masa pakainya . Karena biaya penyusutan terjadi untuk mencerminkan nilai aset yang jatuh, sejumlah uang tunai yang sesuai diinvestasikan.

Tabel 2 Compound Interest (%)

616 APPENDIX C: COMPOUND INTEREST TABLES

18%									
Compound Interest Factors									
18%									
n	Single Payment		Uniform Payment Series				Arithmetic Gradient		n
	Compound Amount Factor Find F Given P F/P	Present Worth Factor Find P Given F P/F	Sinking Fund Factor Find A Given F A/F	Capital Recovery Factor Find A Given P A/P	Compound Amount Factor Find F Given A F/A	Present Worth Factor Find P Given A P/A	Gradient Uniform Series Find A Given G A/G	Gradient Present Worth Find P Given G P/G	
1	1.180	.8475	1.0000	1.1800	1.000	0.847	0	0	1
2	1.392	.7182	.4587	.6387	2.180	1.566	0.459	0.718	2
3	1.643	.6086	.2799	.4599	3.572	2.174	0.890	1.935	3
4	1.939	.5158	.1917	.3717	5.215	2.690	1.295	3.483	4
5	2.288	.4371	.1398	.3198	7.154	3.127	1.673	5.231	5
6	2.700	.3704	.1059	.2859	9.442	3.498	2.025	7.083	6
7	3.185	.3139	.0824	.2624	12.142	3.812	2.353	8.967	7
8	3.759	.2660	.0652	.2452	15.327	4.078	2.656	10.829	8
9	4.435	.2255	.0524	.2324	19.086	4.303	2.936	12.633	9
10	5.234	.1911	.0425	.2225	23.521	4.494	3.194	14.352	10
11	6.176	.1619	.0348	.2148	28.755	4.656	3.430	15.972	11
12	7.288	.1372	.0286	.2086	34.931	4.793	3.647	17.481	12
13	8.599	.1163	.0237	.2037	42.219	4.910	3.845	18.877	13
14	10.147	.0985	.0197	.1997	50.818	5.008	4.025	20.158	14
15	11.974	.0835	.0164	.1964	60.965	5.092	4.189	21.327	15
16	14.129	.0708	.0137	.1937	72.939	5.162	4.337	22.389	16
17	16.672	.0600	.0115	.1915	87.068	5.222	4.471	23.348	17
18	19.673	.0508	.00964	.1896	103.740	5.273	4.592	24.212	18
19	23.214	.0431	.00810	.1881	123.413	5.316	4.700	24.988	19
20	27.393	.0365	.00682	.1868	146.628	5.353	4.798	25.681	20
21	32.324	.0309	.00575	.1857	174.021	5.384	4.885	26.300	21
22	38.142	.0262	.00485	.1848	206.345	5.410	4.963	26.851	22
23	45.008	.0222	.00409	.1841	244.487	5.432	5.033	27.339	23
24	53.109	.0188	.00345	.1835	289.494	5.451	5.095	27.772	24
25	62.669	.0160	.00292	.1829	342.603	5.467	5.150	28.155	25
26	73.949	.0135	.00247	.1825	405.272	5.480	5.199	28.494	26
27	87.260	.0115	.00209	.1821	479.221	5.492	5.243	28.791	27
28	102.966	.00971	.00177	.1818	566.480	5.502	5.281	29.054	28
29	121.500	.00823	.00149	.1815	669.447	5.510	5.315	29.284	29
30	143.370	.00697	.00126	.1813	790.947	5.517	5.345	29.486	30
31	169.177	.00591	.00107	.1811	934.317	5.523	5.371	29.664	31
32	199.629	.00501	.00091	.1809	1103.5	5.528	5.394	29.819	32
33	235.562	.00425	.00077	.1808	1303.1	5.532	5.415	29.955	33
34	277.963	.00360	.00065	.1806	1538.7	5.536	5.433	30.074	34
35	327.997	.00305	.00055	.1806	1816.6	5.539	5.449	30.177	35
40	750.377	.00133	.00024	.1802	4163.2	5.548	5.502	30.527	40
45	1716.7	.00058	.00010	.1801	9531.6	5.552	5.529	30.701	45
50	3927.3	.00025	.00005	.1800	21813.0	5.554	5.543	30.786	50
55	8984.8	.00011	.00002	.1800	49910.1	5.555	5.549	30.827	55
60	20555.1	.00005	.00001	.1800	114189.4	5.555	5.553	30.846	60
65	47025.1	.00002		.1800	261244.7	5.555	5.554	30.856	65
70	107581.9	.00001		.1800	597671.7	5.556	5.555	30.860	70

Rumus Perhitungan penurunan harga mesin berdasarkan umur ekonomis,yaitu :

$$D = P.(A/P.i.n) - F (A/F.i.n)$$

D = Depresiasi

F = Nilai Sisa

P = Harga awal mesin

A/P = Capital Recovery

I = Compound Interest (%)

A/F = Sinking Fund

Biaya penurunan (Per Tahun)

N = Periode Waktu (Per Tahun)

- Perhitungan Penyusutan harga mesin roll plat lama

$$D = P.(A/P.i.n) - F (A/F.i.n)$$

$$D = Rp.4.000.000 (A/P.18\%.3) - F.(A/F.18\%.3)$$

$$D = Rp. 4.000.000 (0,4599) - Rp.1.839.000 (0,2799)$$

$$D = Rp. 1.839.000 - Rp. 514.736$$

$$= Rp.1.324.264$$

Jadi,hasil perhitungan penyusutan harga mesin roll plat baru dalam periode waktu 3 tahun dengan harga awal mesin yakni senilai Rp.4.000.000,- menyusut menjadi sebesar Rp.1.324.264,-

- Perhitungan Penyusutan harga mesin roll plat baru

$$D = P.(A/P.i.n) - F (A/F.i.n)$$

$$D = Rp.7.000.000 (A/P.18\%.3) - F (A/F.18\%.3)$$

$$D = Rp. 7.000.000 (0,4599) - 3.219.300 (0,2799)$$

$$D = Rp. 3.219.300 - Rp. 901.082$$

$$= Rp.2.318.218$$

Jadi,hasil perhitungan penyusutan harga mesin roll plat baru dalam periode waktu 3 tahun dengan harga awal mesin yakni senilai Rp.7.000.000,- menyusut menjadi sebesar Rp.2.318.218,-

7. Analisa Harga Pokok Produksi Plat

Berikut adalah analisis perbandingan biaya harga pokok produksi pada masing-masing produk yang di produksi menggunakan mesin roll plat lama dan mesin roll plat baru di UD.Do'a Emak . Berikut analisisnya :

1. Plat 1 ukuran 50 cm x 0,5 mm x 50 cm (Mesin roll plat lama)

• biaya bahan baku	: Rp.25.000
• biaya tenaga kerja	: Rp.428
• biaya overhead/listrik	: Rp.15,48
• biaya pemesanan	: Rp.16,42
	<hr/>
	+
Total Hpp	: Rp.25.459

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 0,5 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 25.459,- untuk satuan per unitnya.

Plat 1 ukuran 50 cm x 0,5 mm x 50 cm (Mesin roll plat baru)

• biaya bahan baku	: Rp.25.000
• biaya tenaga kerja	: Rp.285
• biaya overhead/listrik	: Rp.14,45
• biaya pemesanan	: Rp.19,16
	<hr/>
	+
Total Hpp	: Rp.25.318

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 0,5 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 25.318,- untuk satuan per unitnya.

2. Plat 2 ukuran 50 cm x 1 mm x 50 cm (Mesin roll plat lama)

• biaya bahan baku	: Rp.28.125
• biaya tenaga kerja	: Rp.571
• biaya overhead/listrik	: Rp.20,64
• biaya pemesanan	: Rp.21,89
	<hr/>
	+
Total Hpp	: Rp.28.739

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 1 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 28.739 ,- untuk satuan per unitnya.

Plat 2 ukuran 50 cm x 1 mm x 50 cm (Mesin roll plat baru)

• biaya bahan baku	: Rp.28.125
• biaya tenaga kerja	: Rp.428
• biaya overhead/listrik	: Rp.21,67
• biaya pemesinan	: Rp.28,74
	<hr/>
Total Hpp	: Rp.28.603

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 1 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 28.603 ,- untuk satuan per unitnya.

3. Plat 3 ukuran 50 cm x 2,5 mm x 50 cm (Mesin roll plat lama)

• biaya bahan baku	: Rp.34.125
• biaya tenaga kerja	: Rp.833
• biaya overhead/listrik	: Rp.30,10
• biaya pemesinan	: Rp.31,93
	<hr/>
Total Hpp	: Rp.35.020

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 2,5 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 35.020 ,- untuk satuan per unitnya.

Plat 3 ukuran 50 cm x 2,5 mm x 50 cm (Mesin roll plat baru)

• biaya bahan baku	: Rp.34.125
• biaya tenaga kerja	: Rp.612
• biaya overhead/listrik	: Rp.30,96
• biaya pemesinan	: Rp.41,06
	<hr/>
Total Hpp	: Rp.34.809

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 2,5 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 34.809 ,- untuk satuan per unitnya.

4. Plat 4 ukuran 50 cm x 3 mm x 50 cm (Mesin roll plat lama)

• biaya bahan baku	: Rp.37.500
• biaya tenaga kerja	: Rp.944
• biaya overhead/listrik	: Rp.34,13
• biaya pemesinan	: Rp.36,20
	<hr/>
Total Hpp	: Rp.38.514

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 3 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 38.514 ,- untuk satuan per unitnya.

Plat 4 ukuran 50 cm x 3 mm x 50 cm (Mesin roll plat baru)

• biaya bahan baku	: Rp.37.500
• biaya tenaga kerja	: Rp.714
• biaya overhead/listrik	: Rp.36,12
• biaya pemesinan	: Rp.47,91
	<hr/>
Total Hpp	: Rp.38.298

Setelah dilakukan perhitungan dan analisis untuk melihat berapa harga pokok produksi untuk satu unit produk plat ukuran 50 cm x 3 mm x 50 cm. maka didapatkan hasil biaya sebesar Rp. 38.298 ,- untuk satuan per unitnya.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis dan tahapan yang telah dilakukan pada penelitian analisis beban biaya produksi plat pada UD Do,a Emak dapat disimpulkan bahwa perhitungan yang dilakukan menggunakan Metode Full Costing menghasilkan perhitungan harga pokok produksi sebagai berikut :

Plat 1 menggunakan mesin lama Rp.25.459,- Sedangkan menggunakan mesin baru Rp.25.318,- Harga pokok produksi Plat 2 menggunakan mesin lama Rp.28.739,- Sedangkan menggunakan mesin baru Rp.28.603,- Harga pokok produksi Plat 3 menggunakan mesin lama Rp.35.020,- Sedangkan menggunakan mesin baru Rp.34.809,- Harga pokok produksi Plat 4 menggunakan mesin lama Rp.38.514,- Sedangkan menggunakan mesin baru Rp.38.298,-

Perancangan pembuatan alat mesin roll plat baru menimbulkan perbandingan hasil perhitungan harga pokok produksi plat pada mesin roll plat yang lama. Hal tersebut berkesimpulan bahwa biaya produksi plat pada UD Do'a Emak yang sudah melakukan perancangan mesin roll plat baru lebih rendah dan menghasilkan kapasitas produk lebih tinggi dibandingkan dengan mesin roll plat lama. Serta juga dalam aspek trayel waktu proses pengerolan system kerja mesin roll plat baru lebih cepat dibandingkan dengan mesin roll plat.

DAFTAR PUSTAKA

- Bustami, B. dan Nurlela. 2010. "Akuntansi Biaya". Edisi Kedua. Mitra Wacana Media, Jakarta
- Hansen , Don R dan Maryanne M. Mowen. 2009. Akuntansi Manajerial. Jakarta : Salemba Empat.
- Mulyadi. 2005 . "Akuntansi Biaya". Yogyakarta : BPFE – UGM
- Mulyadi. *Sistem Akuntansi*. Edisi ke-2. Yogyakarta : Bagian Penerbitan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi YKPN,1989
- Krismiaji, Y Anni Aryani. 2011. *Akuntansi Manajemen*. Yogyakarta : UPP-STIM YKPN
- Krisnamurti, Vita. 2015. Perhitungan Harga Pokok Produksi dengan Meenggunakan Metode *Full Costing* sebagai Dasar Penentuan Harga Jual *Costpluspricing* Studi Kasus pada UKM Langgeng Roti. Skripsi Dipublikasi. Universitas Sanata Dharma. Yogyakarta.
- Sihite, Lundu Bontor. 2012. "Analisis Penentuan harga Pokok Produksi Pada Perusahaan garam Beryodium (Studi Kasus pada UD. Empat Mutiara)". "Diponegoro Journal Of Accounting". Volume 1, Nomor 2, Tahun 2012.
- Slat A. H. 2013. *Analisis Harga Pokok Produk dengan Metode Full Costing dan Penentuan Harga Jual*. Jurnal ISSN 2302-1174.
- Witjaksono, Armanto. 2006. *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta : Graha Ilmu
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 17 Tahun 2013 Tentang Pelaksanaan UndangUndang Nomor 20 Tahun 2008 Tentang Usaha Mikro, Kecil, Dan Menengah.
- Murti, Sumarni dan Soeprihanto, John. 2007. Pengantar Bisnis. Edisi kedua. STIE YKPN. Yogyakarta.
- Yusuf, Haryono AL. 2007. Dasar-dasarAkuntansi 1. Jilid 1 Edisi kelima. Yogyakarta. STIE YKPN.

